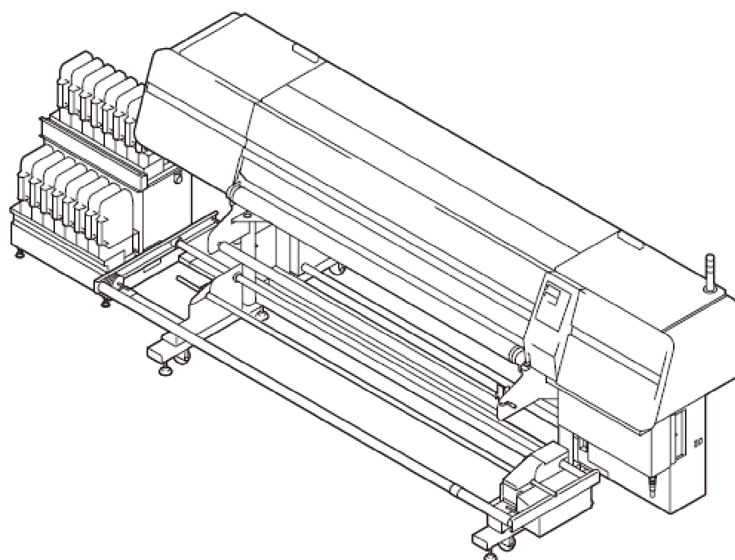
# MANUAL DE OPERAÇÃO




# Tx400-1800D
# MANUAL DE OPERAÇÃO



**MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.**

TKB Gotenyama Building, 5-9-41, Kitashinagawa, Sinagawa-ku, Tóquio 141-0001, Japão
Fone: +81-3-5420-8671 Fax: +81-3-5420-8687

# ÍNDICE



## CAPÍTULO 1 - Antes de Utilizar



## Capítulo 2 - Operações Básicas

## Capítulo 3 - Funções Estendidas



## Capítulo 4 - Manutenção

## Capítulo 5 - Solução de Problemas



## Capítulo 6 - Apêndice

# CUIDADO

### CUIDADO

REPÚDIO DE GARANTIA: ESTA GARANTIA LIMITADA DE MIMAKI SERÁ A ÚNICA E EXCLUSIVA GARANTIA, E ESTÁ EM LUGAR DE TODAS AS OUTRAS GARANTIAS, EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, INCLUSIVE, SEM LIMITAÇÃO, QUALQUER GARANTIA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDADE OU ADEQUACIDADE, E MIMAKI NÃO ASSUME, NEM AUTORIZA O CONCESSIONÁRIO A ASSUMIR POR ELA QUALQUER OUTRA OBRIGAÇÃO OU RESPONSABILIDADE OU DAR QUALQUER OUTRA GARANTIA, OU DAR QUALQUER OUTRA GARANTIA COM RELAÇÃO A QUALQUER PRODUTO, SEM O PRÉVIO CONSENTIMENTO POR ESCRITO DE MIMAKI. SOB CIRCUNSTÂNCIA NENHUMA A MIMAKI SERÁ RESPONSÁVEL POR QUAISQUER DANOS ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU CONSEQÜENCIAIS, OU POR PERDA DE LUCROS DO CONCESSIONÁRIO OU DOS CLIENTES DE QUALQUER PRODUTO.

### Solicitações

Este Manual de Operação foi cuidadosamente preparado para seu fácil entendimento, entretanto, não hesite em entrar em contato com um distribuidor em sua região, ou com nosso escritório, se tiver quaisquer dúvidas.

As descrições contidas neste Manual de Operação estão sujeitas a alteração, sem aviso, para aperfeiçoamento.

Em geral, os nomes e designações, mencionados neste Manual de Operação, são marcas comerciais ou marcas registradas dos fabricantes ou fornecedores.

### Declaração FCC (USA)

Este equipamento foi testado e encontrado em conformidade com os limites estabelecidos para um dispositivo digital Classe A, segundo a Parte 15 das Normas FCC. Esses limites destinam-se a proporcionar proteção razoável contra interferências prejudiciais, quando o equipamento for operado num ambiente comercial. Este equipamento gera, utiliza, e pode irradiar energia de radiofreqüência, e caso não for instalado e utilizado de acordo com o manual de instruções, poderá ocasionar interferências prejudiciais a comunicações por rádio.

A operação deste, equipamento numa área residencial provavelmente causará interferência prejudicial, em cujo caso o usuário deverá corrigir a interferência às suas próprias custas.




Cuidado

- Caso o cabo recomendado por MIMAKI não for utilizado para conexão deste dispositivo, os limites previstos pelas normas FCC poderão ser ultrapassados. Para evitar isso, o uso do cabo recomendado por MIMAKI é essencial para a conexão deste dispositivo.

### INTERFERÊNCIA EM TELEVISORES E RÁDIOS

O produto coberto por este Manual de Instruções gera ondas de baixa radiofreqüência enquanto está em operação. O produto pode causar interferência em rádios e televisores, caso configurado ou homologado sob condições inadequadas. O produto não é garantido contra qualquer dano a televisores ou rádios para fins específicos. A interferência do produto em seu rádio ou televisor será verificada ligando/desligando a energia do produto.

Se o produto for a causa da interferência, tente eliminá-la tomando uma das seguintes medidas corretivas, ou tomando algumas delas em conjunto.

- Mude a direção da antena receptora ou do cabo de alimentação de seu rádio/televisor.
- Mude a direção de instalação do produto.
- Afaste do produto o aparelho receptor.
- Utilize para o aparelho receptor uma tomada que não seja compartilhada com o produto.

**REGULAMENTO CDRH**

O Centro de Dispositivos e Saúde Radiológica da Administração de Alimentos e Remédios dos Estados Unidos implementa os regulamentos para produtos a laser. A frase "Este produto está em conformidade com 21 CFR capítulo I e sub-capítulo J" indica o cumprimento dos regulamentos CDRH e está afixada no produto, quando comercializado nos Estados Unidos. Este Modelo é equivalente a dispositivos a laser Classe II de acordo com o Regulamento CDRH.

Este produto está em conformidade com 21 CFR capítulo I e sub-capítulo J



Advertência

O uso de controles, ajustes ou execução de outros procedimentos, que não os especificados neste manual, pode resultar em exposição à radiação prejudicial.

## Introdução

Obrigado por adquirir a ploteadeira a jato de tinta em cores "Tx400-1800D" da MIMAKI.
O Tx400-1800D é uma Impressora a Jato de Tinta em Cores, para impressão direta em tecido e papel de transferência.
Este manual de operação descreve a operação e manutenção da Impressora a Jato de Tinta em Cores modelo Tx400-1800D. Leia cuidadosamente este manual, e faça o uso mais eficaz de sua impressora.

**A respeito deste manual de operação**

- Este Manual de Operação descreve a operação e manutenção da Impressora a Jato de Tinta em Cores Modelo Tx400-1800D (doravante referida como o dispositivo).
- Queira ler e entender totalmente este Manual de Operação, antes de colocar a máquina em serviço. É também necessário manter à mão este Manual de Operação.
- Providencie para que este Manual de Operação seja entregue à pessoa encarregada da operação deste dispositivo.
- Este Manual de Operação foi cuidadosamente preparado para seu fácil entendimento, entretanto, não hesite em entrar em contato com um distribuidor em sua região, ou com nosso escritório, se tiver quaisquer dúvidas.
- As descrições contidas neste Manual de Operação estão sujeitas a alteração, sem aviso, para aperfeiçoamento.
- Caso este Manual de Operação venha a tornar-se ilegível, em virtude de destruição por incêndio ou dano, adquira outra cópia do Manual de Operação, de nosso escritório.

## Para operação segura

### Sinais pictóricos

Sinais pictóricos são utilizados neste Manual de Operação para operação segura e para prevenir danos ao dispositivo. Os sinais pictóricos e seus significados são apresentados abaixo. Leia e entenda completamente o que segue, antes de ler o texto.

### Exemplos de sinais pictóricos

| | |
|---|---|
| Warning | Indica o caso onde se assume que o uso incorreto da máquina, ignorando este sinal, pode causar incêndio ou envenenamento. Certifique-se de ler este manual, para operação adequada. |
| Caution | Indica o caso onde se assume que o uso incorreto da máquina, ignorando este sinal, pode causar danos somente à propriedade. |
| Important! | Este símbolo indica que a informação é útil para a operação adequada da ploteadeira |
| | O símbolo indica informação útil, que irá facilitar o uso do dispositivo. |
| | Indica a página de referência para conteúdo correlato. |
| | O símbolo " " indica o caso onde existe algum fenômeno que exige um sinal de CAUTION (CUIDADO) (inclusive "DANGER" (PERIGO) e "WARNING" (ADVERTÊNCIA). Uma precaução concreta (precaução contra um choque elétrico, no caso da ilustração à esquerda) é mostrada na ilustração. |
| | O símbolo " " indica um comportamento proibido. Uma ilustração concreta da proibição (é proibida desmontagem na ilustração à esquerda) é mostrada na, ou perto da ilustração. |
| | O símbolo " " indica uma coisa que é obrigada a ser feita, e instrução que é obrigada a ser seguida. Uma ilustração concreta da instrução (é instruída a retirada de um plugue do receptáculo, na ilustração à esquerda) é desenhada na ilustração. |

**Advertência e Cuidado no Uso**

**ADVERTÊNCIA**

Não desmonte nem reconstrua o dispositivo

- Nunca desmonte nem reconstrua a unidade principal da impressora e o cartucho de tinta. A desmontagem/reconstrução de qualquer deles resultará em choque elétrico ou quebra do dispositivo.

**Não utilize o dispositivo em lugares úmidos**

- Evite ambientes úmidos quando colocar o dispositivo em serviço. Não espirre água sobre o dispositivo. Água ou umidade elevada darão ensejo a incêndio, choques elétricos, ou quebra do dispositivo.

**Ocorrência de uma Anormalidade**

- O uso da máquina sob uma condição anormal, em que gera fumaça ou um cheiro estranho, pode resultar em incêndio ou choque elétrico. Se tal anormalidade for encontrada, certifique-se de desligar imediatamente a energia e retirar da tomada o pino do cabo de força. Confirme primeiro que a máquina não está mais gerando fumaça, e em seguida entre em contato com seu distribuidor, ou com um escritório de vendas da MIMAKI, para conserto. Nunca conserte sua máquina você mesmo, pois é muito perigoso para você.

**Manuseio dos cartuchos de tinta**

- Guarde os cartuchos de tinta e o tanque de tinta refugada num lugar fora do alcance de crianças.

**Voltagem e suprimento de energia**

- Esta unidade contém peças de alta voltagem. É proibida execução de serviços elétricos por pessoas não autorizadas para esse trabalho.

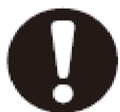
- Quando executar trabalhos de manutenção, certifique-se de primeiramente desligar o disjuntor principal de energia. Se a manutenção for realizada com o disjuntor ligado, existe o risco de choque elétrico.

Alguns dispositivos exigem um minuto para descarregar a carga elétrica do condensador. Sugere-se, portanto, começar o trabalho 3 minutos após desligar o disjuntor principal de energia.

- Não realize a ligação do disjuntor principal de energia, a não ser através de uma pessoa bem familiarizada com este equipamento.

- Para prevenir choque elétrico, certifique-se de executar o trabalho de aterramento.

- Certifique-se de utilizar a impressora com o suprimento de energia especificado. Certifique-se de conectar o pino do cabo de força a uma tomada aterrada. Caso contrário, poderá resultar incêndio ou choque elétrico.

<table>
<tr><td colspan="2" align="center"> CUIDADO</td></tr>
<tr><td colspan="2">Como Manusear o Material de Trabalho</td></tr>
<tr><td></td><td>• Tecido em rolo é pesado. Cuidado para não deixá-lo cair. Se cair no seu pé, ou em qualquer outra parte do seu corpo, poderá ocorrer lesão pessoal.</td></tr>
<tr><td colspan="2">Como Manusear a Tinta</td></tr>
<tr><td></td><td>• A tinta não o tóxica, no entanto, evite contato direto com a tinta. Se a tinta tocar na pele ou na roupa, lave imediatamente com detergente ou água. Se cair tinta nos olhos, enxágüe imediatamente com água, e consulte um médico.</td></tr>
</table>

## Cuidados e Solicitações

| CUIDADO | |
|---|---|
| **Utilize o secador a calor** | |
| | • Está é uma impressora que realiza a operação de impressão à alta velocidade. Se você executar a operação de impressão sem utilizar o secador a calor, o material tecido pode ficar manchado através da penetração da cor no lado avesso. |

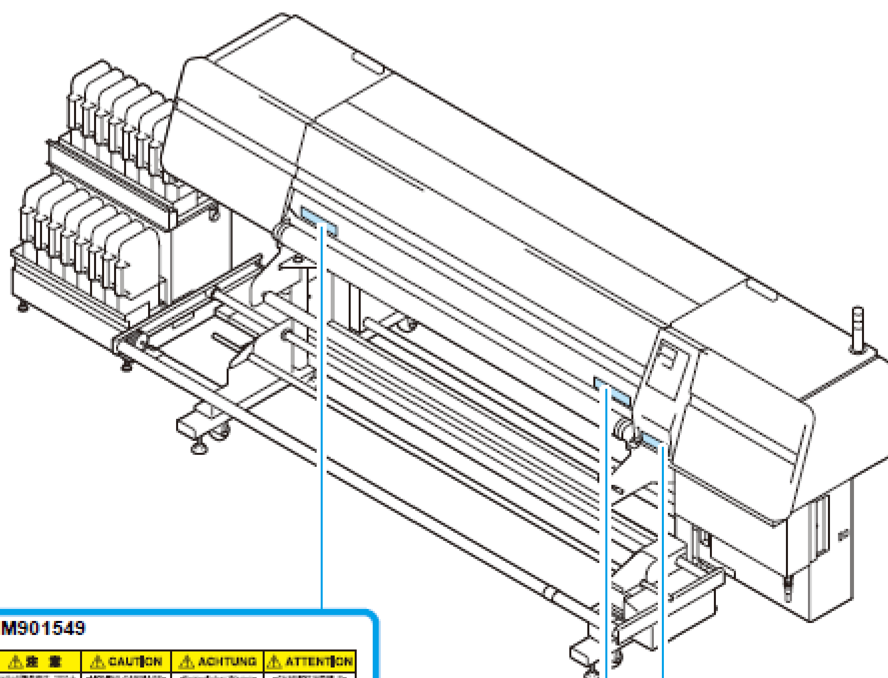
## Cuidados com respeito à Instalação

| CUIDADO | | |
|---|---|---|
| Um lugar exposto à luz solar direta | Sobre uma superfície inclinada | Um lugar onde a temperatura ou a umidade sofrem variações significativas |
| | | • Utilize a máquina sob as seguintes condições ambientais:<br>• Ambiente operacional: 15 ~ 30ˣC (59 ~ 86º F) 35 ~ 65% (umidade relativa)[*1] |
| Um lugar que vibre | Um lugar exposto ao fluxo direto de ar de um condicionador de ar, etc. | Nas vizinhanças de um lugar onde é utilizado fogo |
| | | |

[*1] 40 a 65% (umidade relativa) para usar um TPink.

**Posição do Rótulo de Advertência**

Este dispositivo contém um rótulo de advertência afixado. Certifique-se de entender plenamente a advertência feita nos rótulos. Caso qualquer rótulo de advertência tenha se desgastado a ponto de tornar ilegível a mensagem de advertência, ou tenha caído, compre um novo de seu distribuidor local, ou em nosso escritório.



Order No.:M901549

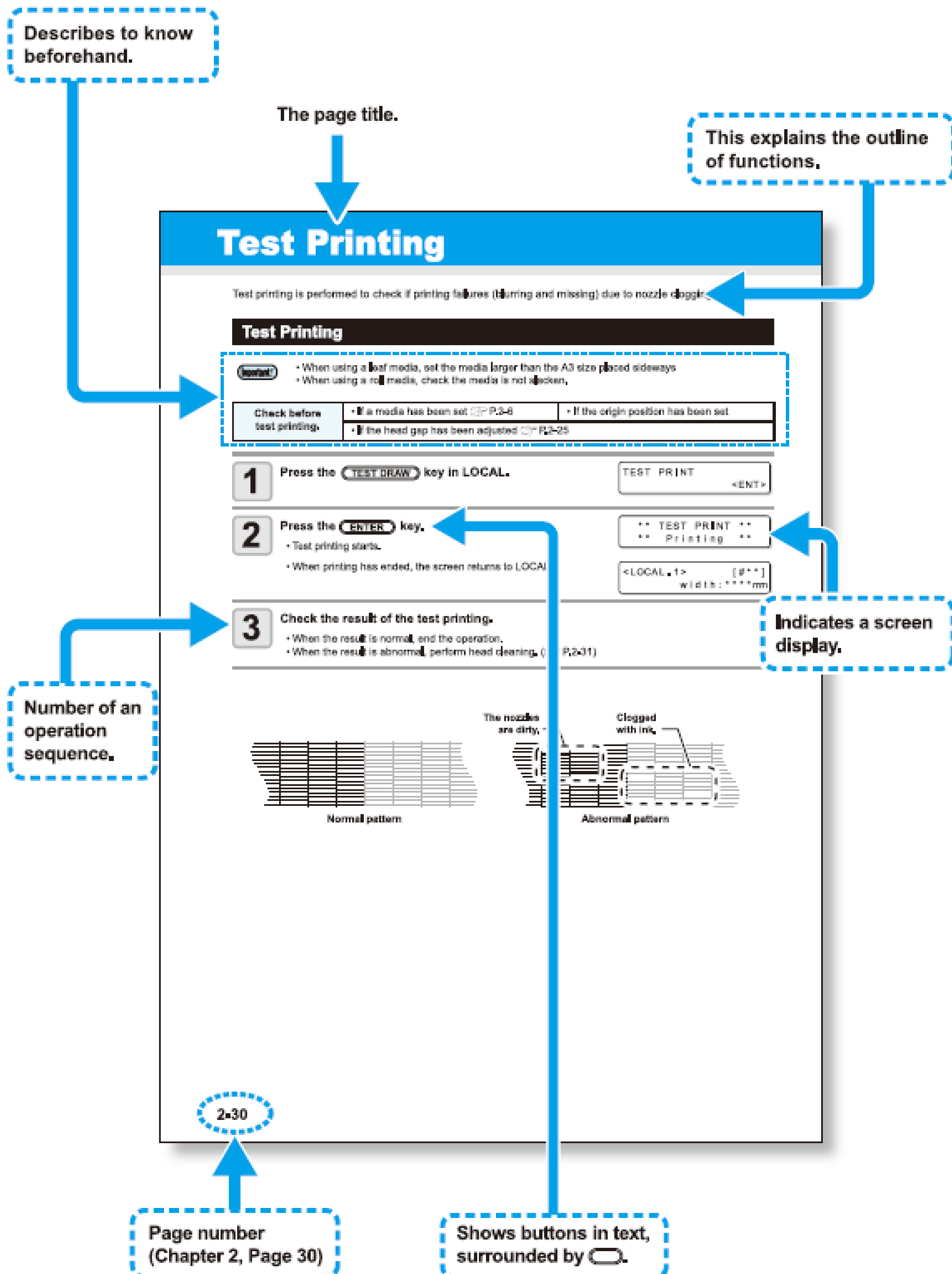
| ⚠ 注 意 | ⚠ 注 意 | ⚠ CAUTION | ⚠ ACHTUNG | ⚠ ATTENTION |
|---|---|---|---|---|

Order No.:M906637

Order No.:M907092

| ⚠ 注 意 | ⚠ CAUTION |
|---|---|
| ワイパークリーニングを行う際は、必ずワイパ下のワイパインク吸収材のクリーニングも同時に行って下さい。汚れたまま使用すると機械の損傷に繋がる恐れがあります。 | When you execute wiper cleaning, please make sure to execute cleaning of wiper ink absorbent under the wiper too. If you use unwashed wiper ink absorbent, It may cause machine's damage. |

# Como Ler Este Manual de Operação



Legenda:

Describes to know beforehand = Descreve o que precisa saber antes

The page title = O título da página

This explains the outile of functions = Explica a descrição das funções

Indicates a screen display = Indica uma apresentação de tela

Number of an operation sequence = Número de uma seqüência de operações

Page number (Chapter 2, Page 30) = Número da página (Capítulo 2, Página 30)

Shows buttons in text, surrounded by ... = Mostra os botões no texto, rodeados por ...

# CAPÍTULO 1

# Antes de Utilizar



**Este capítulo**

descreve os itens que é preciso entender antes de utilizar, tais como, o nome de cada peça da máquina, ou os procedimentos de instalação.

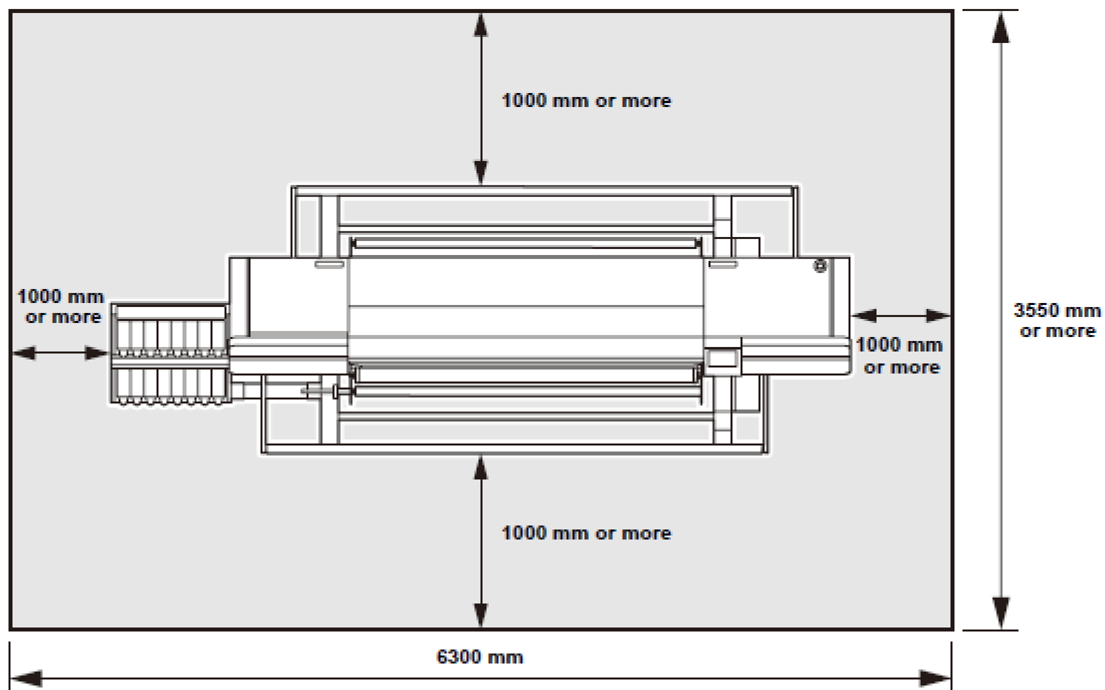
# Instalação do dispositivo

## Onde instalar o dispositivo

Garanta espaço suficiente para a instalação, antes de montar esta unidade.

Decida o local, considerando o tamanho do dispositivo e o espaço necessário para execução da impressão.

| Tipo de Máquina | Profundidade | Altura | Peso Total |
|---|---|---|---|
| 4300mm | 1550 mm | 1600 mm | 500 kg ou menos |




... mm or more = ... mm ou mais

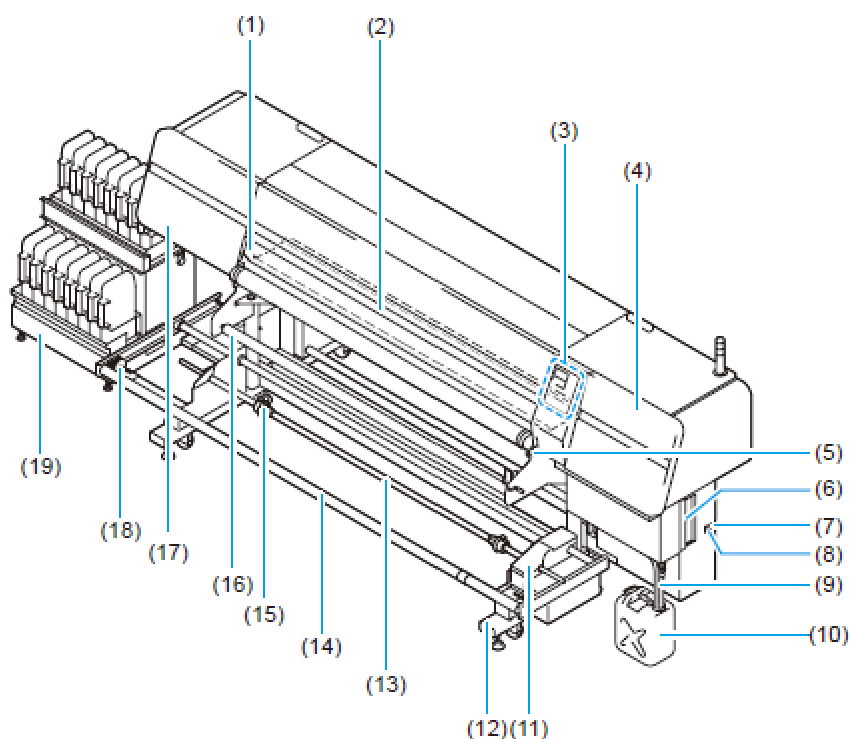
## Movimentar Esta Máquina




- Quando a máquina for movimentada para qualquer outro lugar, que não no mesmo piso, sem degraus, entre em contato com seu distribuidor ou o nosso departamento de serviço.
  Se você mesmo movimentá-la, poderá ocorrer falha ou dano.
  Certifique-se de solicitar ao seu distribuidor, ou ao nosso departamento de serviço, para movimentar esta máquina.

## Configuração e Função

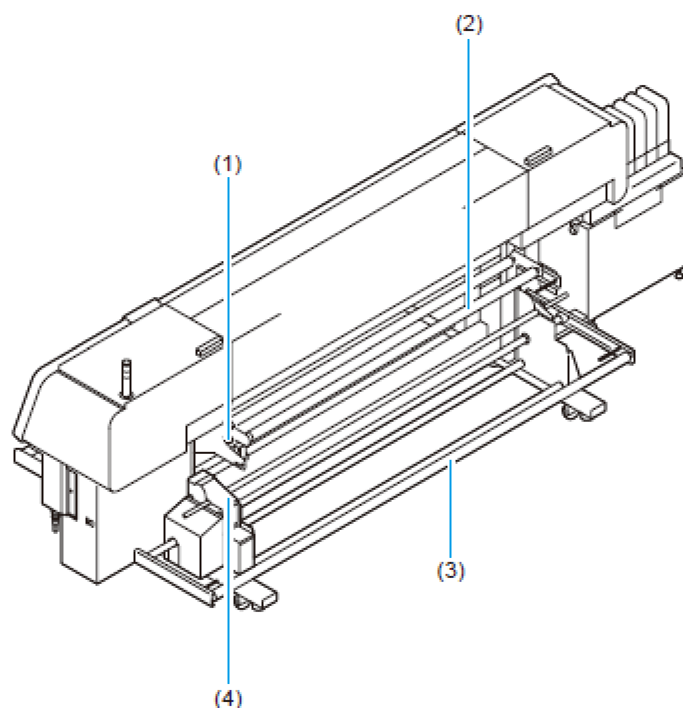
### Frente/Laterais




| | Nome | Função |
|---|---|---|
| (1) | Tampa frontal | É aberta quando se coloca tecido, ou se toma uma medida corretiva contra uma aglomeração de tecido |
| (2) | Estrutura do retentor de tecido | O tecido é impresso, deslizando sobre a estrutura do retentor de tecido. |
| (3) | Painel de operação | Este painel contém teclas de operação para configurar os ajustes necessários para esta máquina, e um visor para mostrar os itens a serem operados. |
| (4) | Tampa de manutenção R | Durante a manutenção da estação, abra-a afrouxando os parafusos. |
| (5) | Alavanca retentora (frontal) | Movimenta os roletes de pressão para cima e para baixo, para prender ou soltar o tecido. |
| (6) | Conector USB2.0 | Este é o conector de interface USB2.0 |
| (7) | Entrada de AC | Conecta o cabo de força à entrada de AC |
| (8) | Chave elétrica | LIGA/DESLIGA a energia para a máquina |
| (9) | Mangueira de tinta refugada | É a mangueira para descarregar a tinta refugada |
| (10) | Tanque de tinta refugada | A tinta refugada é coletada neste tanque |
| (11) | Unidade de captação | Suporta o enrolamento de tecido em rolo, impresso. |
| (12) | Estrado | Suporta a unidade principal da máquina. É provido de rodízios, que são utilizados para movimentar esta máquina. |

| | | |
|---|---|---|
| (13) | Eixo de rolo | É instalado na unidade de alimentação/captação, com tecido em rolo. |
| (14) | Barra de tensão de captação | Suporta o ajuste da tensão para enrolamento de tecido em rolo. |
| (15) | Retentores de rolo | Inseridos em ambas as extremidades do carretel de tecido, para reter o tecido em rolo |
| (16) | Barra giratória | É utilizada quando se usa tecido como material de trabalho. |
| (17) | Tampa de manutenção L | É a tampa da estação no lado esquerdo. Durante a manutenção da carruagem, abra-a, afrouxando os parafusos. |
| (18) | Contrapeso | Ajusta a fricção da barra de tensão. |
| (19) | Unidade de suprimento de tinta | Tem aberturas para instalar o cartucho de tinta ou o IC de tinta, e lâmpadas para indicar a condição do cartucho de tinta. |

**Traseira**

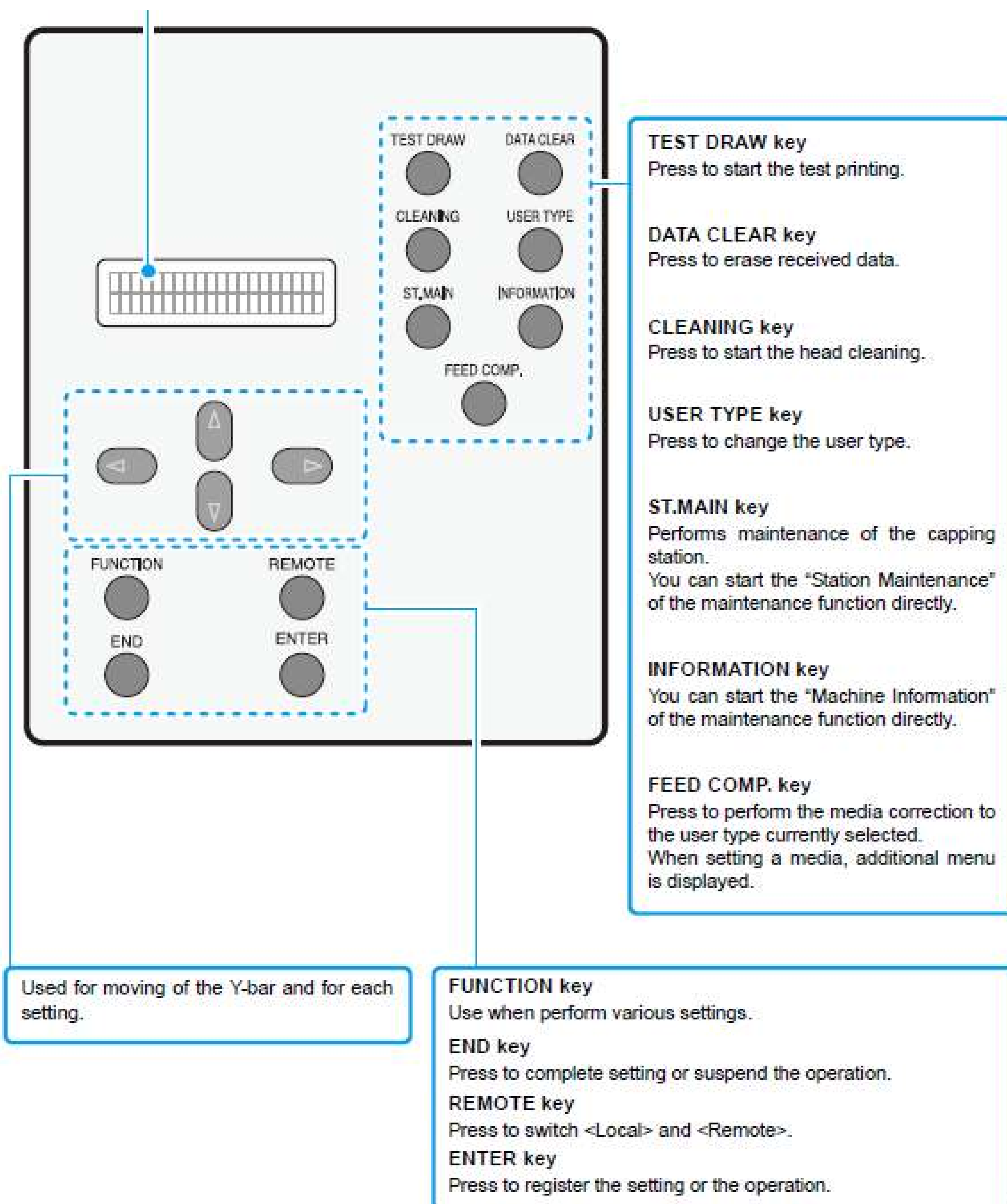



| | Nome | Função |
|---|---|---|
| (1) | Alavanca retentora (traseira) | Engrena com a alavanca retentora na frente desta máquina. |
| (2) | Barra giratória | Usada quando se utiliza tecido como material de trabalho, e você deseja estabilizar a tensão do material no lado de alimentação do rolo. |
| (3) | Barra de tensão de alimentação | Suporta o ajuste da tensão de alimentação do tecido em rolo. |
| (4) | Unidade de alimentação | Suporta a alimentação do tecido. |

## Painel de Operação

### Visor

Apresenta o status da unidade, itens de ajuste, erros, e assim por diante.



Legenda:

TEST DRAW = Teste de Desenho
DATA CLEAR = Apagar Dados
CLEANING = Limpeza
USER TYPE = Tipo de Usuário
ST.MAIN = Manutenção da Estação
INFORMATION = Informações
FEED COMP = Compensação de Alimentação
FUNCTION = Função
REMOTE = Remoto
END = Finalizar
ENTER = Inserir

**Tecla TEST DRAW**
Pressione para iniciar o teste de impressão

**Tecla DATA CLEAR**
Pressione para apagar dados recebidos

**Tecla CLEANING**
Pressione para iniciar a limpeza do cabeçote

**Tecla USER TYPE**
Pressione para mudar o tipo de usuário

**Tecla ST.MAIN**
Executa a manutenção da estação de coroamento.
Você pode iniciar "Station Maintenance" (manutenção da estação) diretamente da função de manutenção

**Tecla INFORMATION**
Você pode iniciar "Machine Information" (informações da máquina) diretamente da função de manutenção

**Tecla FEED COMP**
Pressione para realizar a correção do material de trabalho, para o tipo de usuário correntemente selecionado.
Quando instalar um material de trabalho, o menu adicional é apresentado.

Usado para movimentação da barra Y, e para cada ajuste.

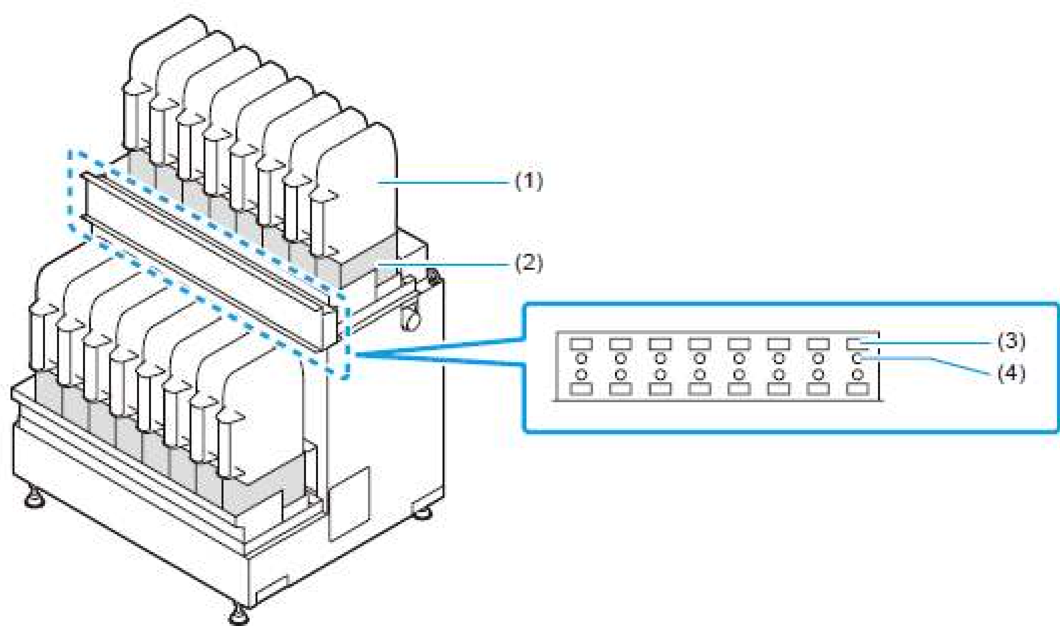
**Tecla FUNCTION**
Use quando realizar vários ajustes

**Tecla END**
Pressione para finalizar o ajuste ou suspender a operação

**Tecla REMOTE**
Pressione para trocar entre "Local" e "Remote"

**Tecla ENTER**
Pressione para registrar o ajuste ou a operação.

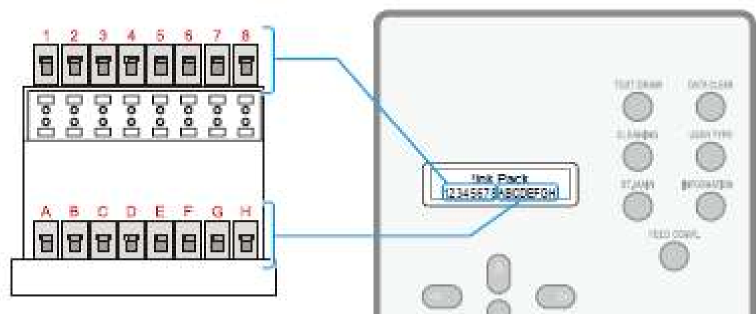
**Unidade de suprimento de tinta**




| | Nome | Função |
|---|---|---|
| (1) | Eco-case 2L | Estabelece um cartucho de tinta dedicado. |
| (2) | Abertura de cartucho de tinta | Estabelece um eco-case com o cartucho de tinta de cada cor. |
| (3) | Abertura de IC de tinta | Estabelece um IC de tinta, fornecido com o cartucho de tinta. |
| (4) | Lâmpada de abertura de tinta | Indica a condição do cartucho de tinta |



- O Nº da abertura no visor mostra a abertura da figura abaixo.

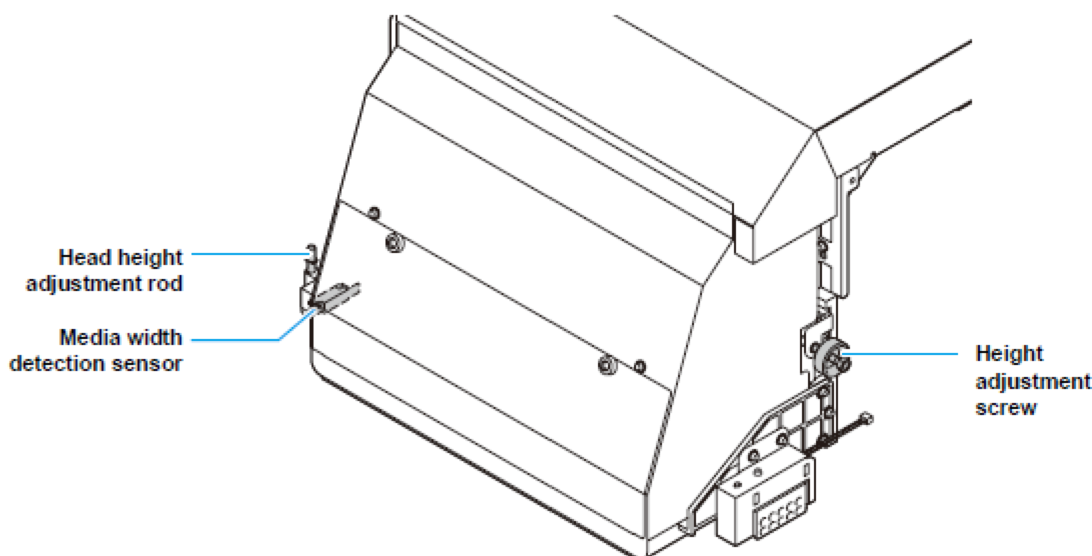


## Nomes e função das peças sob a tampa frontal

Sob a tampa frontal, estão a carruagem, a estação de coroamento, etc., necessárias para a operação de impressão. Os mecanismos existentes sob a tampa são explicados abaixo.

**Carruagem**

A carruagem é equipada com cabeçotes de impressão para plotar, etc. Esta também provida de um parafuso para ajuste da altura do cabeçote, para ajustar a altura do cabeçote de acordo com a espessura do tecido utilizado.
A carruagem se movimenta durante a plotagem, e a detecção de tecido.
Quando limpar a estação de coroamento, execute a função STATION MAINTENANCE para movimentar a carruagem. (P.4-5)




Legenda:

Head height adjustment rod = Vara para ajuste da altura do cabeçote
Media width detection sensor = Sensor de detecção da largura do material de trabalho
Height adjustment screw = Parafuso de ajuste de altura



Cuidado

- Iniciar a operação de plotagem sem ajustar a altura da carruagem pode causar dano não somente ao tecido, mas também a própria ploteadeira.

Importante!

- Quando colocar um tecido em posição para plotagem, certifique-se de ajustar a altura do cabeçote. (P.2-25)

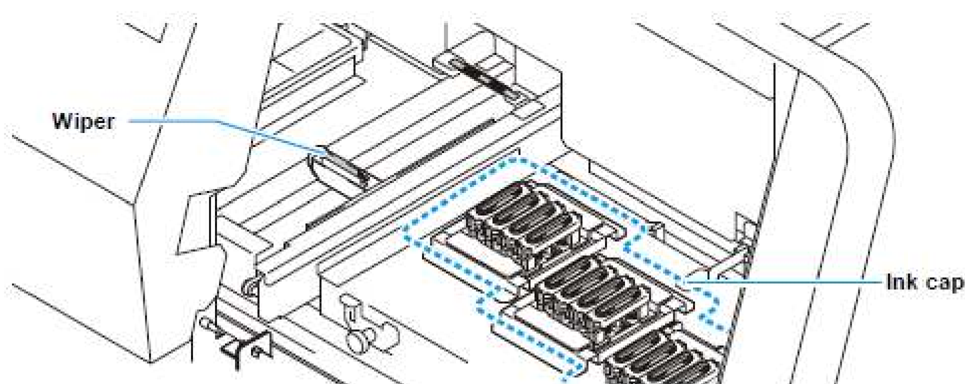
**Estação de Coroamento**

A estação de coroamento compreende as tampas de tinta, o esfregão para limpeza dos cabeçotes, etc.

**Tampa de tinta:** Evita que os bocais dos cabeçotes de tinta fiquem ressecados.
**Esfregão:** Limpa os bocais dos cabeçotes.

Importante!

- Limpe freqüentemente a estação de coroamento, para mantê-la limpa.
- Limpe periodicamente a tampa de tinta para remover a tinta aderida. Deixá-la com tinta aderida pode causar defeito na descarga devido a entupimento de tinta.



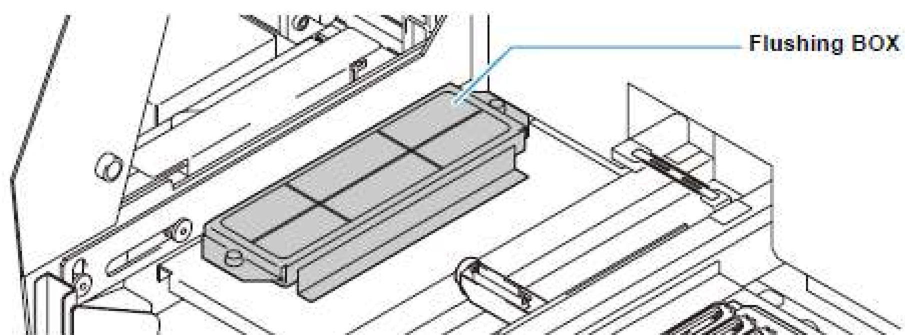

Wiper = Esfregão
Ink cap = Tampa de tinta

**CAIXA de Descarga**

Esta máquina descarrega uma pequena quantidade de tinta, na CAIXA de descarga, durante a impressão, para evitar entupimento de tinta (função 'running flush = fluxo de descarga).

Importante! Limpe periodicamente a esponja, na CAIXA de descarga. Deixá-la com tinta aderida pode causar os seguintes defeitos:

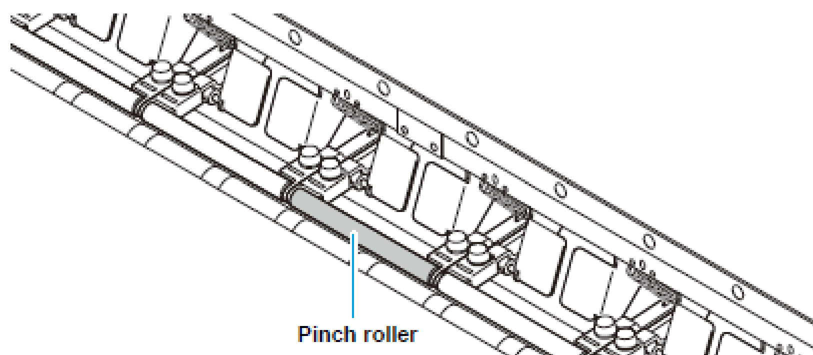
- Pode ocorrer defeito na descarga devido à tinta entupida.
- A função de absorção de tinta será reduzida, e a tinta irá transbordar.
- Poderá ser gerada névoa.




CAIXA de Descarga

**Roletes de Pressão**

Esta impressora retém um tecido com o rolete de pressão. Durante a operação de impressão, o rolete de pressão alimenta o tecido.




Rolete de pressão

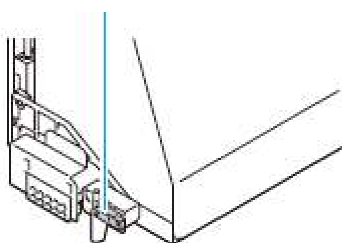
Importante!

- Quando a impressora não estiver sendo utilizada, mantenha o rolete de pressão na posição levantada. Se o rolete de pressão for deixado abaixado por um período de tempo prolonga do, poderá deformar-se e não reter firmemente o tecido.

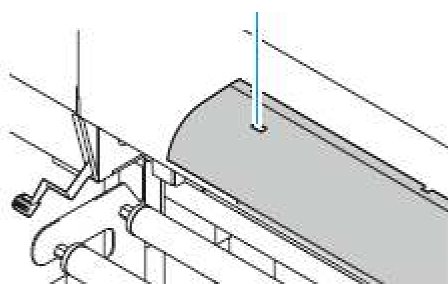
**Sensor**

Esta máquina dispõe de um "sensor de detecção da largura do material de trabalho" para detectar a largura do material de trabalho, e um "sensor de material de trabalho" para detectar a presença, ou não, de um material de trabalho.

**Sensor de detecção da largura do material de trabalho**



**Sensor de Material de Trabalho**



Importante!

- Quando instalar um tecido em rolo, não é necessário cobrir o sensor de material de trabalho, da parte traseira do cilindro de prensa.
- Quando instalar material de trabalho em folhas, certifique-se de cobrir o sensor de material de trabalho, da parte traseira do cilindro de prensa. Se um material de trabalho não estiver no sensor da parte traseira do cilindro de prensa, a detecção do material de trabalho não é realizada.

- Quando instalar um tecido em folha, transparente, ou um tecido em folha com o avesso preto, o material poderá não ser detectado em alguns casos. ("ERROR50" é apresentado na tela.)

**Vara para ajuste da altura do cabeçote e parafuso de ajuste**

Após instalar um tecido, ajuste a altura do cabeçote de acordo com a espessura do tecido. (P.2-25)

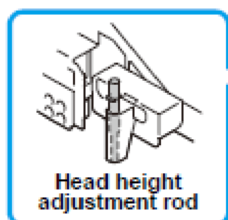


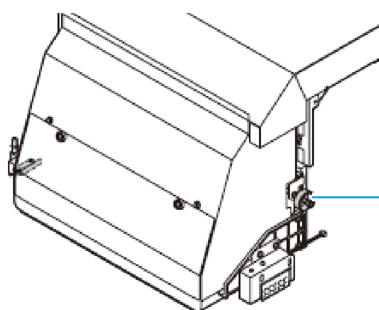

Cuidado

- Após instalar um tecido, certifique-se de ajustar a altura do cabeçote. Se uma operação, como impressão, por exemplo, for realizada sem ajustar a altura, o cabeçote pode bater no tecido, e isto pode causar dano ao cabeçote.

Importante!

- Recomenda-se utilizar o equipamento mantendo a altura do cabeçote em 3mm ou mais. Se utilizar o equipamento com a altura do cabeçote de 3mm ou menos, poderá ocorrer embaçamento das imagens impressas, mudanças na cor durante a impressão, ou falha nos bocais em virtude de névoa de tinta.
- Fique ciente de que não nos responsabilizaremos pela qualidade da imagem causada pelo uso deste equipamento com a altura do cabeçote de 3mm ou acima.




Parafuso de ajuste da altura

Vara para ajuste da altura do cabeçote

**Retentor de tecido**

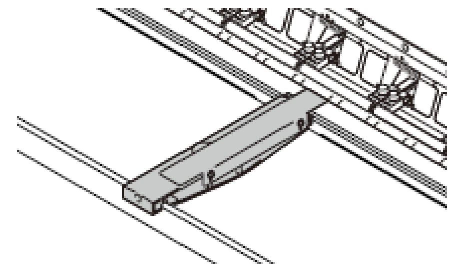
Se a borda do tecido estiver enrolada ou felpuda, os seguintes defeitos poderão ocorrer:

- O tecido pode ficar desalinhado porque o cabeçote atinge o tecido.
- O tecido pode ficar aglomerado porque se acumula numa posição.
- Ocorre descarga de tinta.

Para evitar esses problemas, utilize o retentor de tecido.

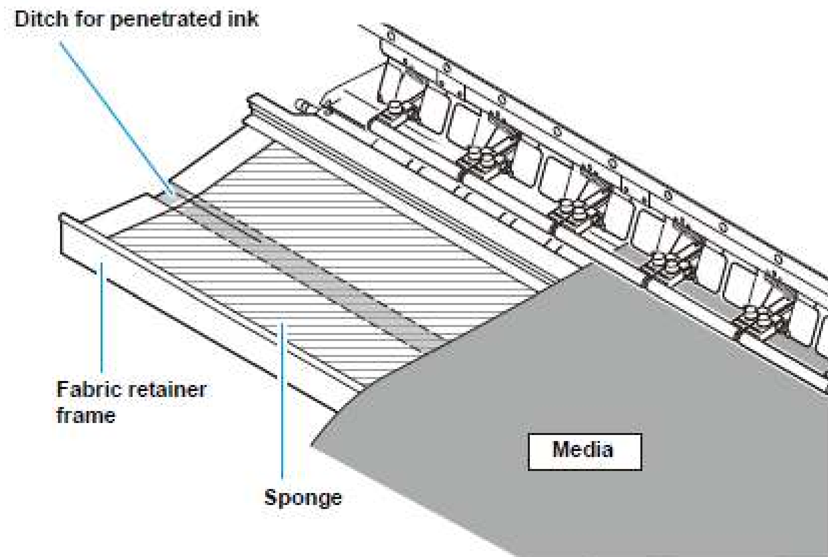


- O retentor de tecido também atua como uma placa de detecção, que detecta a largura da impressão.
  Impressão com a largura total é possível, instalando o retentor de tecido numa posição afastada da borda.



**Estrutura do retentor de tecido**

Quando se imprime num tecido poroso, alguma tinta atravessa o tecido. A tinta penetrada é absorvida por uma esponja da estrutura do retentor de tecido, e é conectada na vala para tinta penetrada.




Legenda:

Ditch for penetrated ink = Vala para tinta penetrada
Fabric retainer frame = Estrutura do retentor de tecido
Sponge = Esponja
Media = Material de trabalho

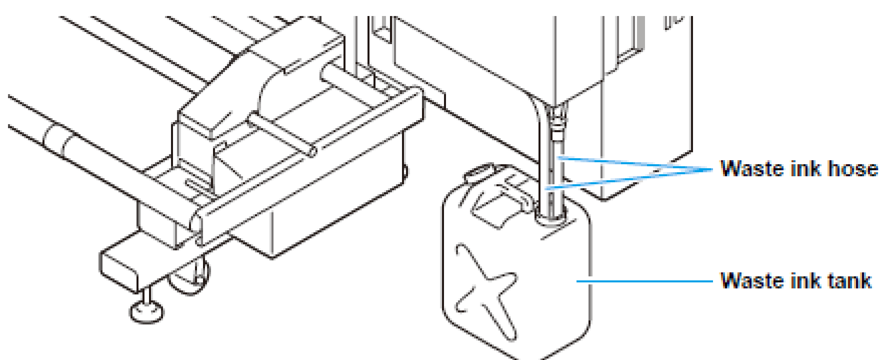
## Outras Instalações

### Para o tanque de tinta refugada

A tinta utilizada para a limpeza do cabeçote e afins, uma solução de limpeza, ou a tinta usada na estrutura do retentor de tecido, serão coletadas no tanque de tinta refugada.
Insira a extremidade frontal da mangueira de tinta refugada, no tanque de tinta refugada.

Importante!

- Tome cuidado para que a tinta não vaze.
- Tome cuidado para não capotar o tanque de tinta refugada.




Legenda:

Waste ink hose = Mangueira de tinta refugada
Waste ink tank = Tanque de tinta refugada

### Instalação do driver de saída USB

Quando conectar a ploteadeira usando uma interface USB, é necessário instalar o driver de saída USB2.0.

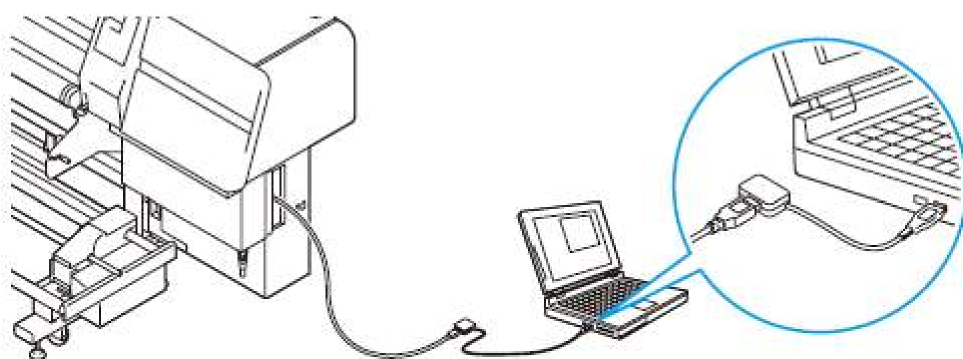


- Para os procedimentos de instalação, siga-o conteúdo do CD-ROM incluso.




Cuidado

- Para conectar o cabo de interface USB2.0, desligue o suprimento de energia desta máquina.
- É necessário que o aplicativo que você utilizar suporte a interface USB2.0.
- Caso a interface USB2.0 não for instalada no computador host, entre em contato com a empresa fabricante de RIP mais próxima, ou nosso departamento de vendas.



# Para abertura/fechamento da tampa

## Para abrir/fechar a tampa

Importante!

- Não abra a tampa frontal e a tampa de manutenção L/R enquanto a ploteadeira estiver em operação. Se você abrir a tampa frontal ou a tampa de manutenção L/R durante a plotagem, a carruagem irá parar por questão de segurança, e a plotagem será abortada.
  Nesse caso, re-inicialize a ploteadeira e o computador, seguindo o procedimento descrito abaixo.
- Mantenha a tampa frontal e a tampa de manutenção L/R fechadas, seja durante a operação de plotagem ou não. Caso contrário, causará o acúmulo de poeira no bocal do cabeçote.
- Não abra a tampa de manutenção L/R, a não ser quando for necessário limpar a estação interna.

### Se você abrir a tampa frontal ou a tampa de manutenção L/R durante a impressão

Se você abrir a tampa frontal ou a tampa de manutenção L/R durante a impressão, será apresentado um erro na tela, e a impressão é desativada. Solucione o erro, seguindo os procedimentos abaixo.

```
 !Mainte. Cover
Close The Cover
```

**1. Pare a transmissão de dados do computador.**

- Se a transmissão de dados do computador não puder ser parada, primeiro desligue o suprimento de energia do computador, em seguida torne a ligar para reiniciar o computador.

**2. Feche a tampa e pressione a tecla ENTER.**

```
   Please Wait
*********----------
```

## Para o cabo de força

Conecte o cabo de força a uma tomada com as seguintes especificações:

| | |
|---|---|
| Voltagem | AC200 - AC240V +/- 10% |
| Freqüência | 50/60Hz +/- 1 Hz |
| Capacidade | 7,5A e acima |

Importante!

- A saída do sistema de 100V não poderá ser usada.



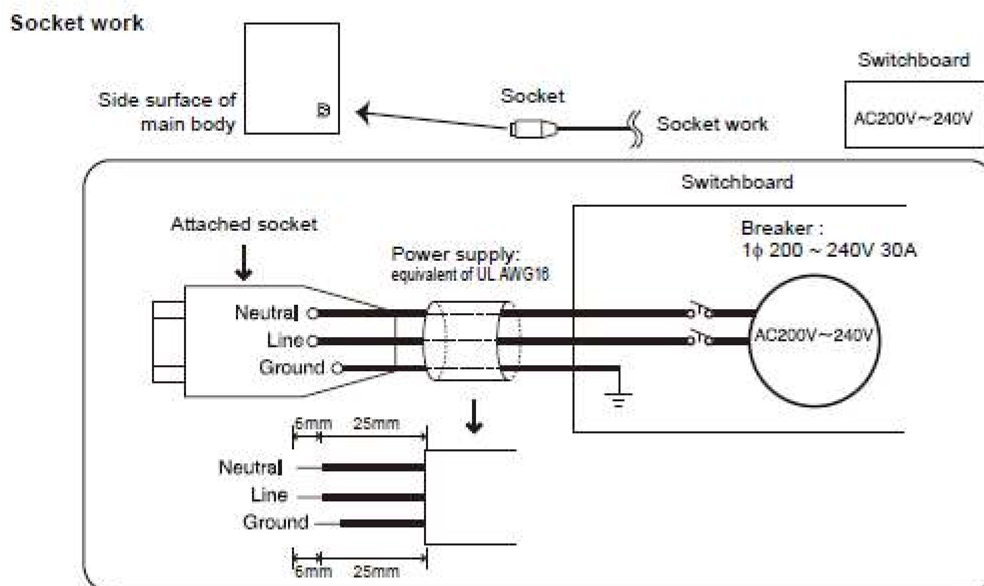

Advertência

- Você não pode executar a instalação desta máquina. Peça a um eletricista para fazer o trabalho de instalação.
- Os seguintes serviços elétricos são necessários para o suprimento de energia da unidade principal. Solicite um eletricista para o trabalho.
  Serviço de tomada para o disjuntor
  Serviço de aterramento tipo C (3º tipo especial de serviço de aterramento)
- Cuide para que a tomada fique próxima à máquina. Além disso, coloque-a na posição em que o cabo possa ser facilmente retirado.
- É proibida a execução do trabalho elétrico para esta máquina, a não ser por eletricista licenciado, para evitar choque elétrico.
- Cuide para que não seja executada fiação deficiente. Pode causar incêndio ou choque elétrico.
- Conecte o cabo de força a uma tomada aterrada. Caso contrário, poderá causar choque elétrico ou dano à máquina.
- Utilize tomada que suporte a entrada de corrente de 50A/0,01 seg. e mais, do disjuntor.




Cuidado

- Para conexão do suprimento de energia desta máquina, é utilizado o plugue padrão IEC60320, com base na norma (Plugue de inserção tipo A). Se for necessário serviço de tomada suportando o plugue do cabo de força desta máquina, use a tomada inclusa, e execute o trabalho entre o quadro elétrico e a tomada.




Legenda:
Socket work = Serviço de tomada
Side surface of main body = Superfície lateral da unidade principal
Socket = Tomada
Switchboard = Quadro elétrico
Attached socket = Tomada inclusa
Power supply: equivalent of UL AWG16 = Suprimento de energia: equivalente de UL AWG16
Breaker = Disjuntor
Neutral = Neutro
Line = Linha
Ground = Terra

# Material de Trabalho

## Tamanhos de Material de Trabalho Utilizáveis

O material de trabalho que pode ser utilizado nesta máquina é "Rolo" e "Folha"

| | Material em rolo | Material em folha |
|---|---|---|
| Largura máxima | 1860 mm | |
| Largura mínima | 210 mm | |
| Máxima largura de impressão | 1850 mm | |
| Espessura | 7 mm ou menos | |
| Diâmetro externo do rolo | 270 mm ou menos | |
| Peso do rolo | 38 kg ou menos | |
| Diâmetro interno do rolo | 1,5 - 3 polegadas | |
| Lado de impressão | Face externa ou interna | |
| Direção de captação | Face externa ou interna | |
| Tratamento da extremidade do rolo | É utilizada fita adesiva fraca, para permitir que seja facilmente retirada do carretel. | |
| Posição de instalação | Baseada no centro | Baseada na direita |

## Precauções no manuseio do tecido



Cuidado

- Quando utilizar outro material de trabalho, que não um dos seguintes, certifique-se de executar o teste de impressão para confirmar o resultado da plotagem, e então determinar se ele pode ser utilizado, ou não.

Importante!

- Quando instalar o material de trabalho, certifique-se de ajustar a altura do cabeçote. Caso contrário, o tecido e/ou o cabeçote poderão ser danificados.
- Não utilize um tecido com alta expansão ou contração devido à adesão de tinta, ou tecido elástico. Se tal tecido for utilizado, poderá causar o problema de contato com a superfície do bocal, ou impressão desalinhada
- Quando utilizar um tecido com ondulações, certifique-se de eliminar a ondulação antes de usar. Ondulação forte pode afetar a qualidade da impressão, ou pode bater na superfície do bocal do cabeçote e causar defeito na descarga.
- Guarde o tecido num saco. Esfregar o tecido para retirar poeira, pedacinhos de papel e flocos acumulados sobre o tecido afetará adversamente o tecido em virtude de eletricidade estática.

## Material de trabalho limitado

A correção da ploteadeira é difícil, com os seguintes materiais de trabalho.
Quando utilizar qualquer dos seguintes materiais de trabalho, faça o teste de impressão para determinar se ele pode ou não ser utilizado.

- Tecidos de alta elasticidade (Materiais elásticos, malha extensível verticalmente, etc.)
- Materiais que se tornam muito extensíveis quando umedecidos pela impressão.
- Materiais com grandes variações na largura.
- Materiais que apresentam enrugamento parcial de folgas quando estendidos sobre uma superfície plana, ou materiais totalmente curvados.
- Materiais com grande mudança de captação nas extremidades, quando enrolados.
- Material em rolo, com um tubo de papel cuja força é insuficiente, e que se dobra quando instalado numa unidade de alimentação.

Importante!

- Mesmo quando utilizar outros materiais de trabalho não descritos acima, certifique-se de fazer um teste de impressão com dados opcionais. Depois de verificar o resultado da impressão, julgue se pode ou não ser utilizado.

## Para tinta

### Tipo de tinta

Para esta máquina, os seguintes quatro tipos de tinta podem ser utilizados:

| | |
|---|---|
| Tinta de tingimento acídico | Adequada para tecido de tipo animal, como lã, seda, etc., e nylon |
| Tinta de tingimento reativo | Adequada para tecido de lã, seda, etc., bem como algodão, rayon, etc. |
| Tinta de tingimento sublimado | Adequada para tecido de poliéster, acrílico, etc. |
| Tinta de tingimento dispersivo | |
| Tinta de pigmento têxtil | Usada para algodão. Após o tratamento, pode ser fixada com ferro quente |

Importante!

- Qualquer que seja a tinta que utilizar, certifique-se de executar o pré-tratamento e pós-tratamento que nossa companhia recomenda para o tecido a ser impresso.
- Use tinta de pigmento têxtil em ambiente cuja umidade ultrapasse 40%.

### Precauções no manuseio da tinta



Cuidado

- Utilize tinta genuína da Mimaki. Correções de problemas ocorridos pelo uso de outra tinta que não a genuína da Mimaki, deverão ser pagas mesmo no período de garantia.
- O uso de tintas não-dedicadas poderá causar problemas. Para corrigir problemas gerados por esse motivo, o cliente deverá arcar com o custo.
- Não re-encha o cartucho de tinta. Isto pode causar problemas. Nossa companhia também não será responsável por problemas decorrentes de re-enchimento de tinta.
- Não toque nem manche o contato do cartucho PCB, pois isto pode causar deficiência do PCB.
- Providencie o tratamento de cartuchos de tinta usados, por uma firma especializada em descarte de refugo industrial.

Importante!

- Não agite violentamente o cartucho de tinta. Sacudi-lo ou girá-lo pode causar vazamento da tinta.
- Abra o cartucho de tinta imediatamente antes de instalá-lo. Além disso, certifique-se de utilizá-lo dentro de seis meses da abertura do cartucho de tinta. Após a abertura, e decorrido tempo prolongado, a qualidade de impressão declinará.
- Certifique-se de armazenar os cartuchos de tinta num local fresco e escuro.
- Descarte os cartuchos de tinta vazios em conformidade com os regulamentos de sua região.
- Não utilize cartuchos de tinta com a validade vencida. A data de expiração está impressa no cartucho de tinta.
- Tinta de pigmento têxtil seca facilmente. Se estiver ressecada, tende a ocorrer deflexão ou falha no bocal. Quando utilizar esse tipo de tinta em ambiente de baixa umidade, recomenda-se ajustar para ON (ligado) "Estabelecer limpeza antes de imprimir" (P.3-10), e ajustar o comprimento em 3m ou abaixo, para "Estabelecer limpeza durante a impressão" (P.3-11).



- Afixe o título adesivo incluso na parte correspondente da tampada estação de tinta, para não confundir o arranjo de cores do eco-case instalado em cada estação de tinta.

**A respeito da unidade de suprimento de tinta**

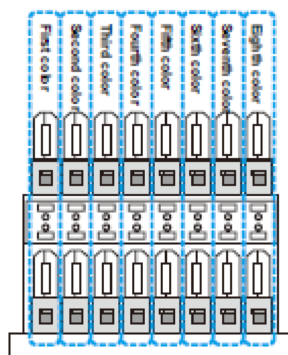
A abertura superior é denominada "abertura do lado de caracteres numéricos", e a abertura inferior é denominada "abertura do lado de caracteres alfabéticos".

| | | |
|---|---|---|
| Lâmpada da abertura de tinta do lado de caracteres alfabéticos. Mostra o status do cartucho de tinta do lado de caracteres alfabéticos. | | Abertura do cartucho de tinta do lado de caracteres numéricos. Instale o eco-case com o cartucho de tinta. |
| Abertura IC da tinta do lado de caracteres alfabéticos. Instale o IC da tinta na abertura do cartucho de tinta do lado de caracteres alfabéticos. | | Abertura IC da tinta do lado de caracteres numéricos. Instale o IC da tinta na abertura do cartucho de tinta do lado de caracteres numéricos. |
| Abertura da tinta do lado de caracteres alfabéticos. Instale o eco-case com o cartucho de tinta. | | Lâmpada de abertura de tinta do lado de caracteres numéricos. Mostra o status do cartucho de tinta do lado de caracteres numéricos. |

**Instalação do cartucho de tinta de 8 cores/4 cores**

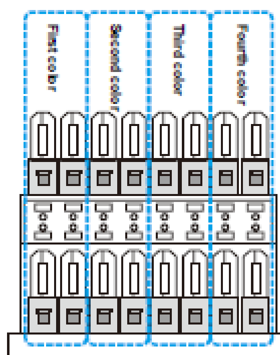
Certifique-se de instalar cartucho de tinta da mesma cor, para a seguinte combinação da abertura na lista:

| Abertura na qual a mesma cor de cartucho de tinta deverá ser instalada | |
|---|---|
| **8 cores** | **4 cores** |
| 1, A | 1, 2, A, B |
| 2, B | 3, 4, C, D |
| 3, C | 5, 6, E, F |
| 4, D | 7, 8, G, H |
| 5, E | |
| 6, F | |
| 7, G | |
| 8, H | |




**In case of 8 colors**

Primeira cor
Segunda cor
Terceira cor
Quarta cor
Quinta cor
Sexta cor
Sétima cor
Oitava cor
Em caso de 8 cores




**In case of 4 colors**

Primeira cor
Segunda cor
Terceira cor
Quarta cor

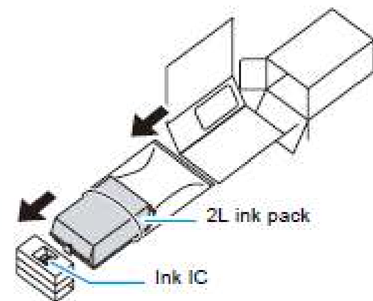
Em caso de 4 cores

# Instalação da tinta

## Instalar a tinta

1. **Preparar a embalagem de tinta de 2L**.

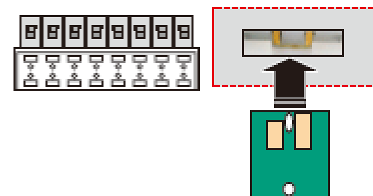
   - Retire da caixa de embalagem o cartucho de tinta de 2L e o IC da tinta.




Cartucho de tinta de 2L
IC da tinta

2. **Instale o IC da tinta na abertura de tinta**.

   - Introduza o IC da tinta com a superfície metálica para cima. Se você acidentalmente introduzir do lado errado, causará dano ou deficiência ao IC de tinta.
   - Não toque na parte metálica do IC de tinta. Poderá quebrar o IC de tinta por estática, ou causar erro de leitura por mancha ou jaça.



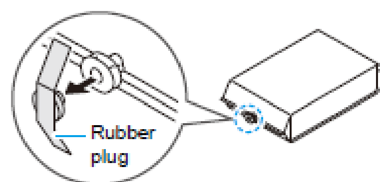
3. **Ponha a embalagem de tinta de 2L no eco-case de 2L**.

   (1) Abra o eco-case de 2L conforme mostrado à direita.



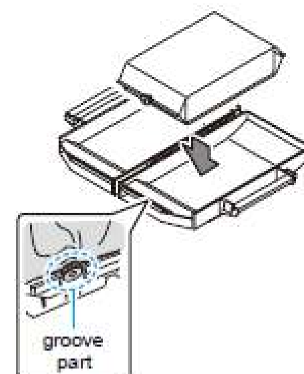

(1) Pressão do dedo na garra
(2) abrir para a direita e esquerda

   (2) Retire o lacre afixado no conector da embalagem de tinta de 2L.




Pino de borracha

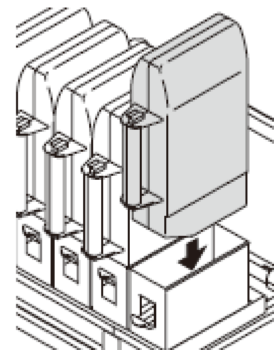
   (3) Coloque a embalagem de tinta de 2 L de frente para baixo no conector, e feche o eco-case de 2L.



parte de encaixe

(4) Afixe no eco-case uma placa de identificação fornecida.

4. **Fixe na base o eco-case de 2L**.

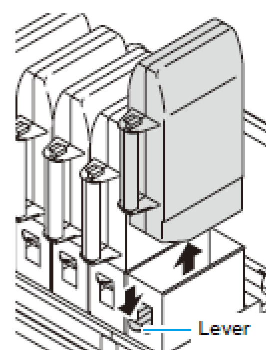


Importante!

- Certifique-se de instalar na mesma abertura o cartucho de tinta e o IC de tinta contidos na mesma caixa de embalagem. Se forem instalados em aberturas diferentes, em alguns casos a tinta não poderá ser utilizada.
- Instale o eco-case em sentido vertical (se for instalado lateralmente, o conector será danificado e poderá causar vazamento da tinta).

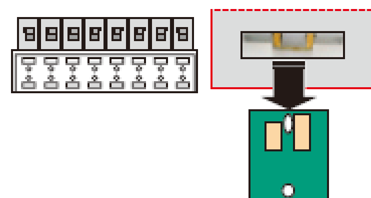
**Mudar um Cartucho de Tinta**

1. **Empurre para baixo a alavanca da base, e retire o eco-case de 2L**.




Alavanca

2. **Remova o IC de tinta da abertura da qual foi retirado o eco-case de 2L**.



3. **Abra o eco-case de 2L, depois troque o cartucho de tinta de 2 L**.

   - Certifique-se de guardar o cartucho de tinta usada, juntamente com o IC de tinta removido no Passo 2 (para evitar que seja confundido com o IC de tinta do novo cartucho de tinta).

4. **Instale o novo IC de tinta na abertura de tinta, e coloque no encaixe o eco-case substituído no Passo 3**.

Importante!

- Providencie o tratamento do cartucho de tinta usada, por uma empresa especializada em descarte de refugo industrial.
- Quando trocar um cartucho de tinta, com tinta, (não vazio,) siga os procedimentos abaixo:
  Caso contrário, o controle da quantidade de tinta restante será impossível.
  (1) Retire o cartucho de tinta, com tinta, do eco-case de 2L.
  (2) Retire o IC de tinta da abertura da qual o eco-case foi removido.
  (3) Guarde o IC de tinta juntamente com o cartucho de tinta, com tinta.
  (4) Quando utilizar novamente esse cartucho de tinta, instale o cartucho de tinta e insira o IC de tinta guardado junto com o mesmo, na abertura.

## Instalar a língua para apresentação

Estabeleça a língua na qual apresentar os caracteres no LCD. "Inglês" foi configurado como a língua inicial da impressora, para apresentação.
Tente mudar a língua de apresentação para "Japonês", conforme abaixo.

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo Local**.

FUNCTION
SETUP <ENT>

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (DISPLAY)**.

FUNCTION
DISPLAY <ENT>

3. **Pressione a tecla ENTER**.

DISPLAY
ENGLISH <ENT>

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (JAPANESE)**.

DISPLAY
JAPANESE <ENT>

   - **Valores configuráveis**: (ENGLISH) = Inglês, (JAPANESE) = Japonês, (PORTUGUESE) = Português, (ITALIANO) = Italiano, (ESPAÑOL) = Espanhol, (FRANCAIS) = Francês, (DEUTSCH) = Alemão, (TURKCE) = Turco.

5. **Pressione a tecla ENTER**.

6. **Pressione várias vezes a tecla END para encerrar o ajuste**.

# Menu de Modos

Esta máquina tem 4 modos. O menu de cada modo está descrito abaixo.

**Tela de seleção de material de trabalho**

Este é o modo no qual o material de trabalho ainda não foi detectado. As outras teclas, que não REMOTE/TEST DRAW, estão ativadas.

**A apresentação, quando o material de trabalho e selecionado**

| | | |
|---|---|---|
| Começa a detectar o material em rolo, pressionando a tecla ◄ (P.2-27) | MEDIA SET<br>ROLL : : LEAF | Começa a detectar o material em folha, pressionando a tecla ► (P.2-27) |

**LOCAL**

LOCAL é o modo para o estado de preparação.

- Todas as teclas estão ativadas.
- A máquina pode receber dados do computador. Entretanto, ela não executa a impressão

**A apresentação no modo LOCAL**

| | | |
|---|---|---|
| Mostra o tipo de usuário atual (P.2-2) | <LOCAL 1> [#01]<br>width:1850mm | Nome da máquina para identificar o dispositivo (P.3-19)<br><br>Largura do material |

**Function (Função)**

Para estabelecer o modo Função, pressione a tecla FUNCTION quando esta máquina estiver no modo Local.
Neste modo, poderão ser estabelecidas as condições de impressão.

**REMOTE (Remoto)**

Os dados recebidos são impressos. A impressão pode ser interrompida, pressionando a tecla REMOTE.

**A apresentação, no modo REMOTE**.

| | | |
|---|---|---|
| Mostra o tipo de usuário atual (P.2-2)<br><br>Valor de correção do material durante a impressão (P.2-33) | <REMOTE 1> [#01]<br>+5 0.0m | Nome da máquina para identificar o dispositivo (P.3-19)<br><br>Largura do material impresso (P.2-32) |

**A apresentação, durante a impressão**

| | | |
|---|---|---|
| Cabeçote que está sendo utilizado<br>ALL: todos os cabeçotes<br>AB-: Linha A e B<br>-BC: Linha B e C<br>A-: Linha A<br>-B-: Linha B<br>-C: Linha C | <REMOTE.1> 300x300<br>ALL/ 4PU/W321 0.0m<br><br>Direção de varredura<br>U: Uni-direcional B: Bi-direcional<br><br>Número de Divisão (P:Pass H:Velocidade dupla) 1P,2P,4P,8P,12P,16P,24P 4H,8H,12H,16H,24H | Resolução:<br>300/450/600/900/1200<br><br>Tamanho da gota<br>W321, W421, W432, W531, W543 |

# CAPÍTULO 2

# Operações Básicas



**Este capítulo**

descreve os procedimentos e métodos de configuração para tinta e preparação do material de trabalho, e impressão.

# Tipo de Usuário

Registre antecipadamente, num tipo de usuário, as condições de impressão de acordo com cada um dos materiais de trabalho que utilizar. Quando você substituir um material de trabalho por outro, poderá estabelecer a ótima condição de impressão, simplesmente mudando de um tipo de usuário para outro.

**Ajustes que Podem ser Registrados nos Tipos de Usuário**

Para o método de registrar ajustes nos tipos de usuário (1 a 4), veja P.3-2.

| Ajustes | Página de Referência | Ajustes | Página de Referência |
|---|---|---|---|
| Comp. do Material de Trabalho | P.3-4 | Margem | P.3-9 |
| Alimentação do Material de Trabalho | P.3-5 | Recap | P.3-15 |
| Modo de Impressão | P.3-6 | mm/polegada | |
| Camadas de Tinta | P.3-15 | Auto-limpeza | P.3-10 |
| Tempo de Secagem | P.3-14 | Padrão de Cor | P.3-13 |
| Prioridade | P.3-8 | | |

**Uso dos Tipos de Usuários Registrados**

1. **Pressione a tecla USER TYPE no modo LOCAL.**

<LOCAL . 1> [#**]
width:****mm

2. **Pressione as teclas ▲ ▼ para selecionar um dos tipos de usuário (1 a 4).**

User Type Change
TYPE(1) -> <2> <ENT>

   - Você pode também selecionar um, pressionando a tecla USER TYPE.

3. **Pressione a tecla ENTER.**

<LOCAL . 2> [#**]
width:****mm
Number of the selected user type

Número do tipo de usuário selecionado

**Para Selecionar um Tipo de Usuário sem Utilizar a tecla USER TYPE**

Você pode selecionar um tipo de usuário utilizando a tecla FUNCION, no modo 'printer', sem pressionar a tecla USER TYPE.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Pressione FUNCTION para selecionar (SETUP) | Pressione a tecla ENTER | Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos de usuário (1 a 4) | Pressione a tecla ENTER |

## Fluxo de Operação

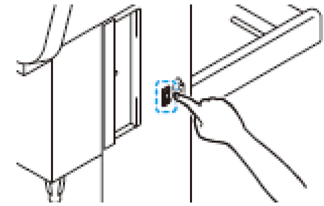
| | |
|---|---|
| LIGAR a energia | Consulte P.2-4 "LIGAR/DESLIGAR a Energia |
| Instalar o material de trabalho | Consulte P.2-6 "Instalar um Material de Trabalho" |
| Selecionar um tipo de usuário | Consulte P.2-2 "Uso dos Tipos de Usuários Registrados" |
| Testar a impressão | Consulte P.2-30 "Testar a Impressão" |
| Imprimir | Consulte P.2-32 "Dados para Impressão" |

# LIGAR/DESLIGAR a Energia

## LIGAR a Energia

1. **LIGUE a energia do PC conectado**.

2. **LIGUE o interruptor**.



- Mova o interruptor para o lado "I", e a energia para a impressora é ligada.
- Nesta ocasião, a tampa frontal precisa estar fechada. Com a tampa frontal aberta, a impressora continua inativa mesmo se a energia for ligada.

- Quando se liga a energia, a versão de firmware é apresentada depois de (BOOT)

```
BOOT
```

```
Tx400-1800        V*.**
```

- A mensagem "PLEASE WAIT" (Queira Aguardar) aparece no LCD.

```
     PLEASE WAIT
***-----------------
```

- A tela segue para a seleção de material de trabalho.

```
      MEDIA SET
ROLL<          >LEAF
```

**DESLIGAR a Energia**

Quando DESLIGAR a energia, verifique os seguintes itens.

- Se a máquina está recebendo dados do PC, ou se existem quaisquer dados que ainda não foram produzidos.
- Se o cabeçote voltou para a estação de coroamento.
- Se ocorreu qualquer erro (P.5-7 "Mensagens de Erro")




Cuidado

- Nas características de controle desta máquina, se a energia ficar desligada por mais de 12 horas, a tinta pode ser descarregada gradualmente do bocal do cabeçote, mesmo se o cabeçote estiver coroado.
  Se for descarregada tinta do bocal, a cor da tinta pode ser misturada com a tinta de bocais adjacentes no mesmo cabeçote.
  Quando for misturada tinta no bocal, a tinta deverá ser novamente enchida no cabeçote, assim sendo, muita da tinta restante pode ser perdida.
  Tanto quanto possível, não desligue a energia, mesmo se a máquina não for utilizada durante tempo prolongado.

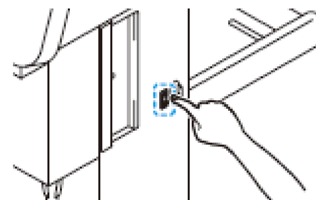
Importante!

- Se a energia for desligada durante a impressão, o cabeçote pode deixar de ser recolhido na estação de coroamento. Se o cabeçote ficar sem coroamento durante longo período de tempo, a tinta pode gotejar.
- Se a energia da impressora for desligada sem coroamento do cabeçote, torne a ligar a energia para a impressora. O cabeçote é recolhido na estação de coroamento, evitando o gotejamento da tinta.

1. **DESLIGUE a energia do PC conectado**.

2. **DESLIGUE o interruptor**.

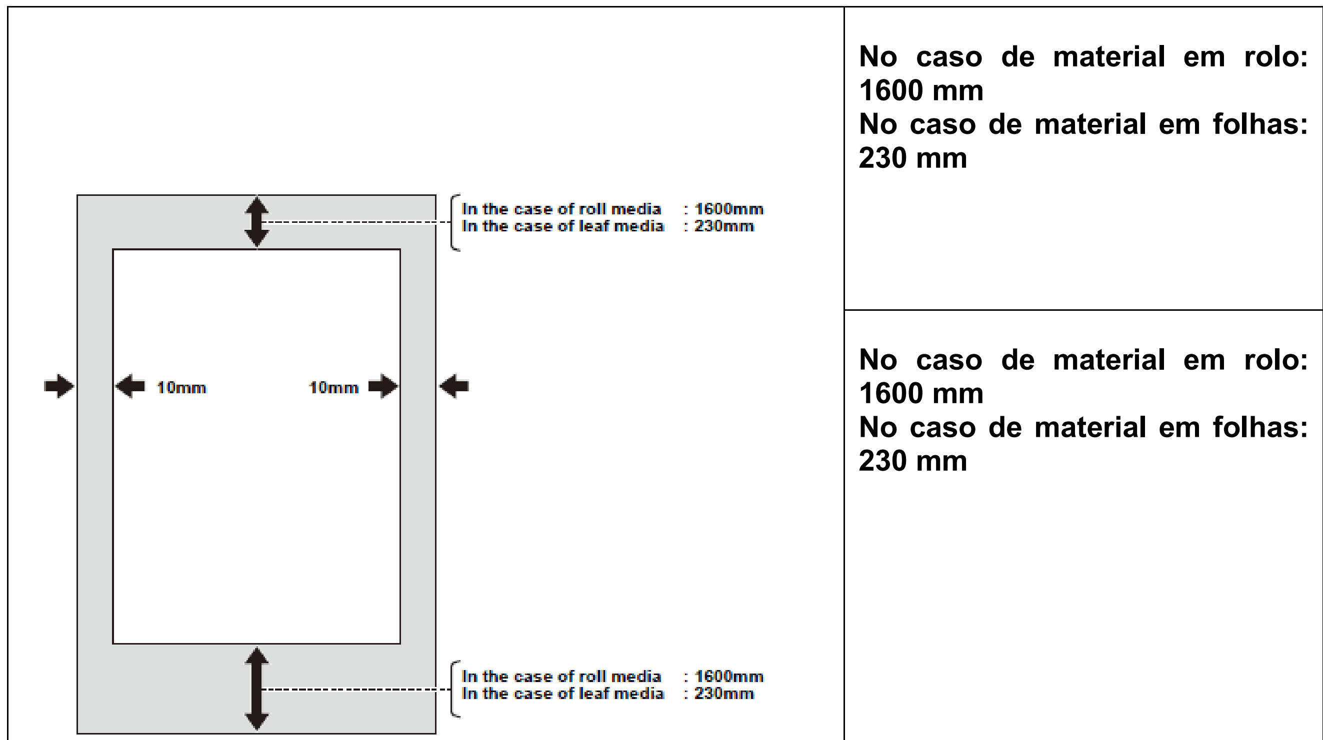
   - Mude o interruptor para o lado "O".



# Instalar um Material de Trabalho

## Máxima Área de Impressão

A área branca mostrada na figura a seguir representa a máxima área de impressão.
A área restante é uma área morta, que não pode ser impressa.




**No caso de material em rolo: 1600 mm**
**No caso de material em folhas: 230 mm**

**No caso de material em rolo: 1600 mm**
**No caso de material em folhas: 230 mm**



- A margem da borda dianteira e traseira pode ser reduzida, utilizando um tecido guia.
- A margem direita e esquerda podem ser alteradas conforme necessário (P.3-9)

Esta máquina pode ser utilizada com material em rolo e material em folhas.
Para os materiais de trabalho utilizáveis, consulte P.1-12 "Tamanhos de Material de Trabalho Utilizáveis".

## Notas para Instalar um Material de Trabalho




Cuidado

- O eixo de rolo, para instalação de material em rolo, é pesado, somente o eixo pesando de 8 a 10 kg. Durante a instalação, tome cuidado para não derrubar o material, ou o eixo de rolo, no seu pé, etc. Devido ao seu peso, pode causar lesão.
- Esta operação deve ser executada por 2 ou mais pessoas, porque rolo é pesado.

**Descrição da instalação do material de trabalho**

| | |
|---|---|
| Verificar espaçador/rolete de transporte (P.2-8) | Espaçador<br>Material de tecido: Retire o espaçador e instale uma esponja.<br>Papel de transferência: Retire a esponja e instale um espaçador<br><br>Rolete de transporte<br>Com um espaçador: no lado inferior<br>Sem um espaçador: no lado superior |
| Instalar a unidade de captação (P.2-12) | Instale a unidade de captação, consultando P.2-12 "Preparar a Unidade de Captação" |
| Ajustar o retentor de tecido (P.2-14) | Instale a unidade de captação, consultando P.2-14 "Como ajustar o retentor de tecido" |
| Instalar Material de Trabalho em Rolo (P.2-15) | O caminho do material muda, dependendo do material instalado. Consultar P.2-15. |
| Instalar Material de Trabalho em Folha (P.2-24) | Consultar P.2-24 "Instalar Material de Trabalho em Folha" |
| Ajustar a Altura do Cabeçote (P.2-25) | Consultar P.2-25 "Ajustar a Altura do Cabeçote" |
| Detectar o Material de Trabalho (P.2-27) | O método de detecção de material de trabalho muda, dependendo de se o espaçador é usado ou não. Consulte P.2-27. |
| Mudar a origem da impressão (P.2-29) | Consulte P.2-29 "Quando Mudar a Origem". |

**Verificar o espaçador/rolete de transporte**

**Espaçador:**

Quando for instalado papel de transferência, use o espaçador na vala para tinta penetrada. Quando for instalado material de tecido, o espaçador não é necessário.

**Rolete de transporte:**

Mude a posição do rolete, dependendo do tipo de material de trabalho.

**Instalar/Retirar o Espaçador**

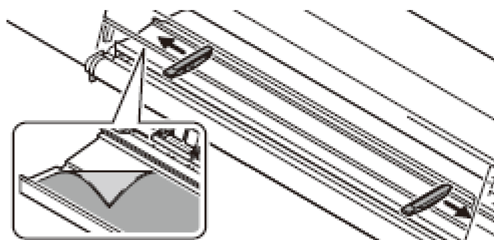
Quando for instalado papel de transferência, é necessário instalar o espaçador.




Cuidado

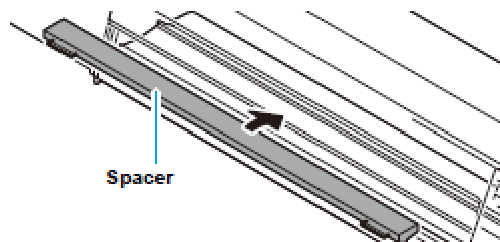
- Para instalar material de tecido, certifique-se de retirar o espaçador e instalar a esponja em seu lugar. Caso contrário, a tinta descarregada pode manchar o material durante a impressão.

1. **Movimente o retentor de tecido para a esquerda e para a direita, e retire a esponja**.



2. **Fixe o espaçador**.

   - Fixe o espaçador, ajustando a parte côncava da vala para tinta penetrada, com a parte convexa do espaçador.




Espaçador

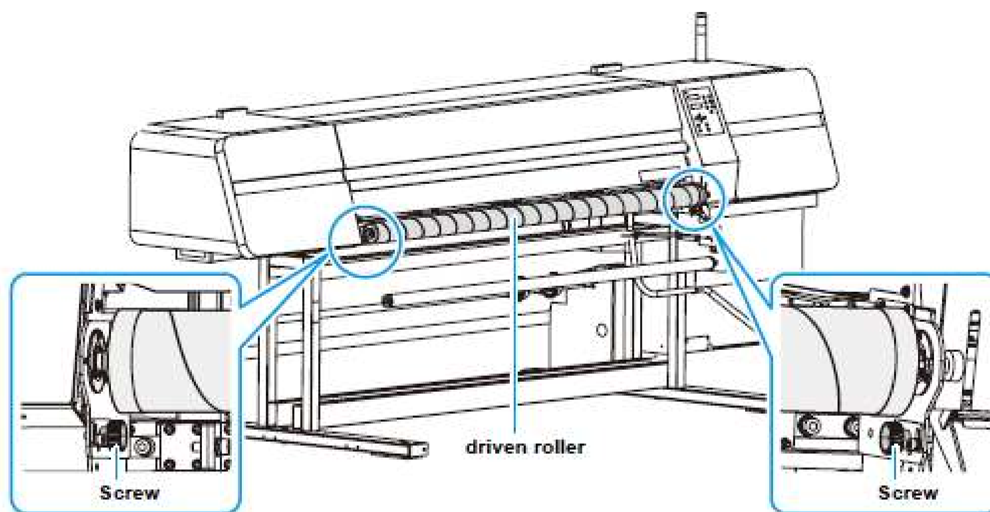
Importante!

- Após instalar/retirar o espaçador, certifique-se de executar "Estabelecer o Espaçador" em CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA" (P.3-24)

**Mudar a posição do rolete de transporte**

A posição de fixação do rolete de transporte varia, dependendo do material de trabalho a ser instalado.
Quando utilizar material de tecido, fixe ao lado de cima, e quando utilizar papel de transferência, fixe ao lado de baixo.
Quando mudar a posição do rolete de transporte, siga os procedimentos discriminados abaixo.

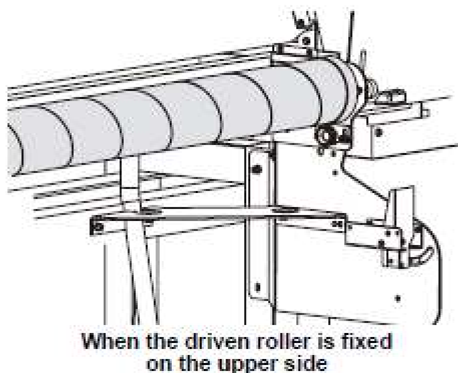
1. **Retire os parafusos à esquerda e à direita do rolete de transporte**.



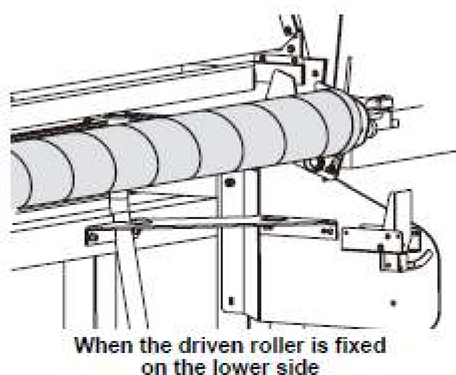

Screw = Parafuso
driven roller = rolete de transporte

2. **Decida a posição de fixação do rolete, de acordo com o material de trabalho a ser utilizado**.

   - Fixe com os parafusos retirados no Passo 1.




Quando o rolete de transporte é fixado no lado superior




Quando o rolete de transporte é fixado no lado inferior

**Montagem do rolete de tecido**

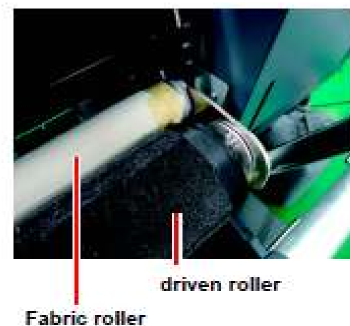
Quando se imprime sobre um tecido solto, a tinta que fica no avesso do tecido pode aderir ao rolete de transporte e pode manchar o material de tecido.
Com o rolete de tecido montado, a mancha no material de tecido pode ser evitada pelo rolete, retirando a tinta aderida ao rolete de transporte.

Importante!

- O rolete de tecido não é envolvido com tecido antes do embarque. Prepare um tecido bem-absorvente do seguinte tamanho.
  Material: tecido de algodão, tecido de lã fina, ou similar
  Tamanho: 195 cm x 70 cm

**1. Retire o rolete de tecido**.

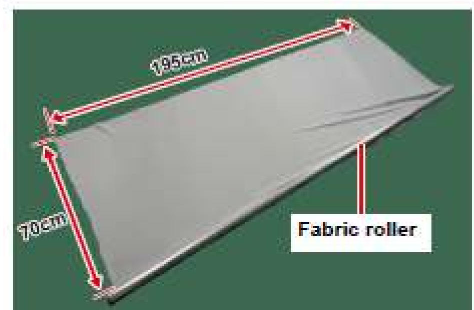
- O rolete de tecido fica na parte posterior do rolete de transporte.




rolete de transporte

**2. Enrole um tecido ao redor do rolete de tecido**.

(1) Conforme mostrado à direita, acomode um tecido no rolete.



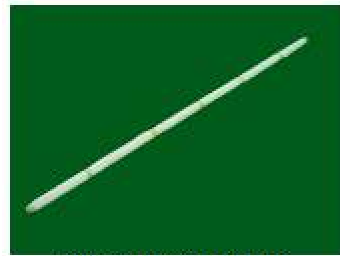

Rolete de tecido

(2) Prenda o tecido e o rolete com uma fita adesiva.



(3) Enrole o tecido ao redor do rolete, e prenda com uma fita adesiva.



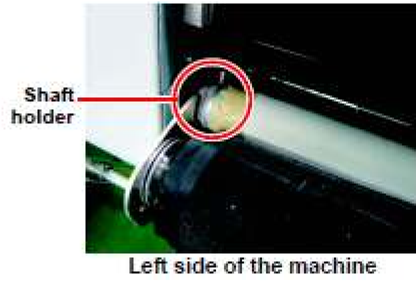


Wrapped with a fabric

Enrolado com um tecido

3. **Monte o rolete de tecido com o tecido enrolado**.

- Monte o rolete de tecido na abertura na parte traseira do rolete de transporte.
- Encaixe o eixo retentor na abertura, em ambos os lados do rolete de tecido.







Eixo retentor

Eixo retentor

Lado esquerdo da máquina

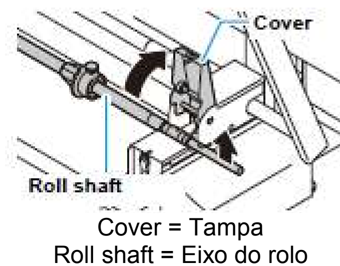
Lado direito da máquina

4. **Gire manualmente o rolete de transporte, e confirme que ele gira suavemente**.

- Se o rolete de transporte não girar suavemente, verifique a posição de montagem do rolete de tecido.

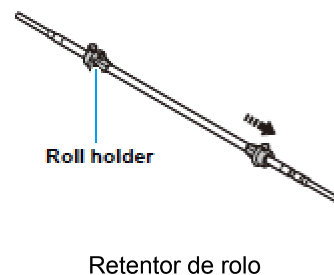
**Preparar a unidade de captação**

1. **Abra a tampa da unidade de captação, e retire o eixo do rolo**.



Cover = Tampa
Roll shaft = Eixo do rolo

2. **Retire o retentor de rolo**.
    - Os retentores de rolo estão colocados no lado esquerdo e direito do eixo do rolo. Retire o retentor de rolo de qualquer dos lados.
    - Se houver suporte do carretel (item de fornecimento opcional), siga para o Passo 3. Se não houver suporte do carretel, pule para o Passo 8.
    - Quando não utilizar suporte de carretel, use carretel forte (3mm ou mais de espessura).



Retentor de rolo

3. **Utilizando a chave hexagonal inclusa, afrouxe o suporte de carretel**.
    - O suporte de carretel é fixado no eixo do rolo.



4. **Desloque o suporte de carretel mais ou menos até o centro da largura do rolo**.



5. **Fixe a parte do suporte de carretel, mostrada no desenho à direita**.



6. **Coloque o carretel vazio, incluso, através do eixo de rolo**.

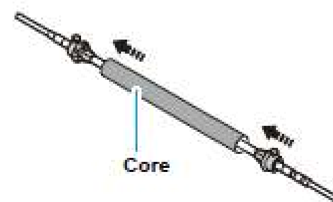


**7.** **Quando cerca de dois terços do suporte de carretel estiverem introduzidos no carretel, infle-o de forma que a borda do suporte de carretel encoste na parede interna do carretel, e fixe-o com a chave hexagonal, inclusa**.



- Ajustável através do parafuso de ajuste do suporte de carretel

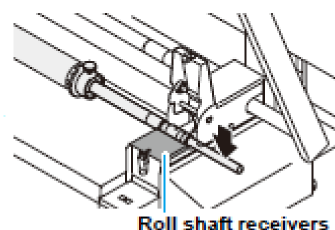
**8.** **Introduza o carretel até a posição em que encoste no retentor de rolo, e fixe-o provisoriamente com o outro retentor de rolo**.




Carretel

**9.** **Ponha o eixo de rolo, no qual o carretel está colocado, nos receptores do eixo de rolo**.

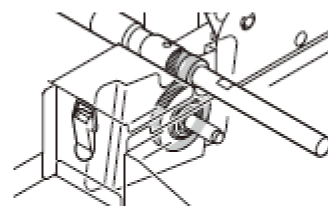
- Instale o eixo de rolo de forma que o lado da engrenagem fique no lado do pé direito.

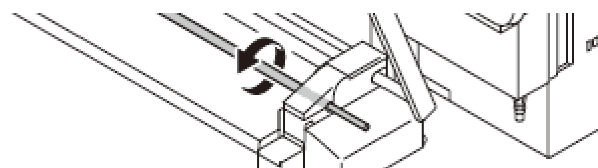



Receptores do eixo de rolo

**10.** **Feche a tampa de forma que os dentes das engrenagens se encaixem adequadamente**.

- Se a engrenagem não se encaixar adequadamente, a tampa não se fechará. Se a tampa não se fechar, ajuste a engrenagem conforme mostrado no desenho abaixo.





Gire o eixo até que a engrenagem se encaixe.

**11.** **Instale a trava**.

- Nunca deixe de travar.

**12.** **Deslize a posição do lado esquerdo e direito do carretel, conforme necessário, e fixe o retentor de rolo**.

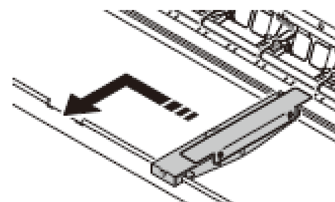
- Quando enrolar o tecido, ajuste para a posição apropriada.
- Quando fixar o carretel com o retentor de rolo, fixe-o firmemente para evitar que se afrouxe. Se o carretel estiver fixado frouxamente, um enrolamento apropriado poderá ser prejudicado.
- Em seguida, continue a instalar o material em rolo na unidade de alimentação. Queira seguir para a próxima página.

**Como ajustar o retentor de tecido**

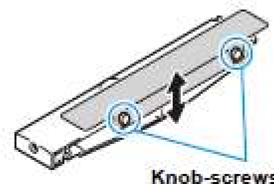
Ajuste a altura da placa de aço inoxidável, em linha com a espessura do tecido.

1. **Retire o retentor de tecido**.

   - Deslize o retentor de tecido até a parte côncava no centro do cilindro de prensa, e retire-o.



2. **Afrouxe os parafusos-botões, e ajuste a altura da placa de aço inoxidável, em linha com a espessura do tecido**.




Parafusos-botões

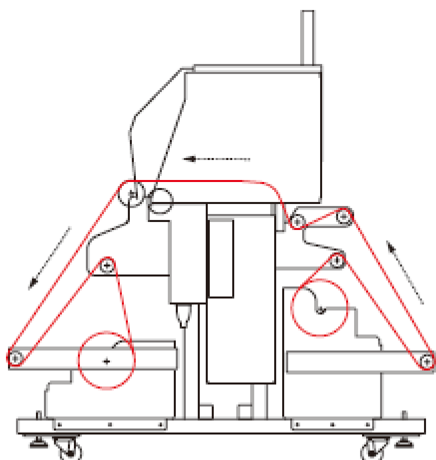
Importante!

- Quando um tecido pesado for prensado e retido, ajuste a altura do cabeçote de acordo com a espessura do tecido. Se a altura do cabeçote for mantida baixa, pode causar a quebra do cabeçote.

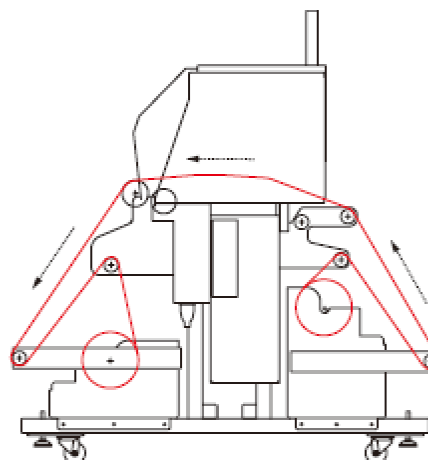
**Instalar Material de Trabalho em Rolo**

A rota para instalar o material de tecido é apresentada no diagrama a seguir.
Se você entender a rota do material de trabalho, antes de instalar o material, poderá executar tranquilamente a instalação do material.

Rota do material de trabalho, se for instalado tecido

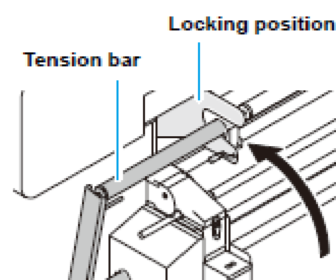


Rota do material de trabalho, se for instalado papel de transferência



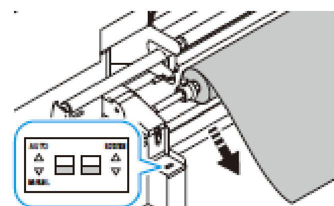
1. **Fixe o material em rolo na unidade de alimentação**.
   - Fixe-o, consultando P.2-12 "Preparar a unidade de captação".
   - Como padrão, fixe o material em rolo no centro.

2. **Erga as barras de tensão, localizadas na superfície frontal e traseira deste equipamento, e fixe-as na posição de travamento**.




Tension bar = Barra de tensão
Locking position = Posição de travamento

3. **Usando a chave do dispositivo de alimentação, alimente cerca de 3m de tecido**.



(1) Ajuste "ROTATION" (Rotação) da unidade de alimentação, para a direção de alimentação do material.
   - Para imprimir na superfície frontal: Empurre a chave para cima.
   - Para imprimir no avesso: Empurre a chave para baixo.

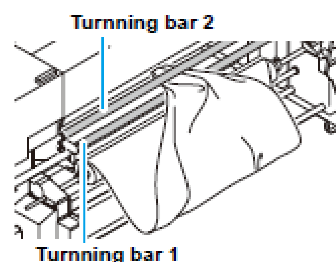
(2) Vire para "MANUAL", e alimente cerca de 3m de tecido.



- Decorridos 3 segundos, a rotação se desligará automaticamente.
- Se desejar interromper a rotação antes de decorridos 3 segundos, gire a chave para "AUTO".
- Caso a barra de tensão da unidade de alimentação não estiver travada, a rotação não para automaticamente mesmo após decorridos 3 segundos. Se desejar interromper a rotação, gire a chave para "AUTO".
- Se a rotação parar automaticamente, e você desejar alimentar mais material, gire a chave de AUTO para MANUAL.

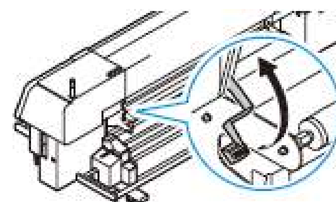
4. **A partir do lado de fora da barra giratória 1, passe o tecido por baixo da barra giratória 2**.

Importante! • Se for utilizado papel de transferência, não passe o papel de transferência por baixo da barra giratória 2.

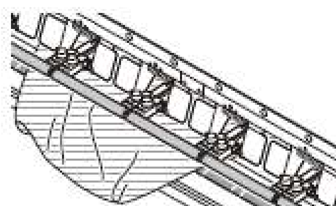



Barra giratória 2
Barra giratória 1

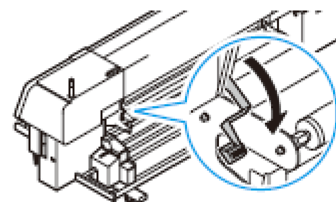
5. **Levante a alavanca retentora**.



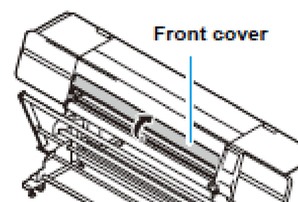
6. **Insira a borda superior do tecido entre o rolete de transporte e os roletes de pressão**.



7. **Empurre para baixo a alavanca retentora do lado posterior do equipamento**.
   - O tecido é retido.

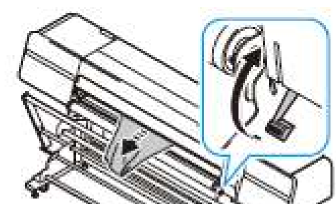


8. **Vá para a frente do equipamento e abra a tampa frontal**.

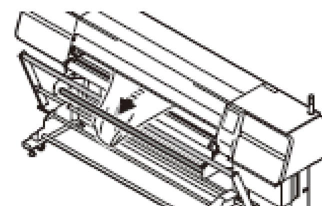



Tampa frontal

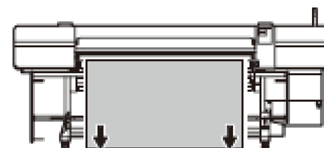
9. **Enquanto pressiona com a mão a borda superior do tecido, erga a alavanca retentora e puxe o tecido**.



**10. Passe o tecido por dentro da barra giratória.**



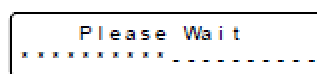
**11. Puxe o tecido até que a borda superior do tecido quase encoste no chão, e elimine as rugas, etc.**



**12. Empurre para baixo a alavanca retentora.**

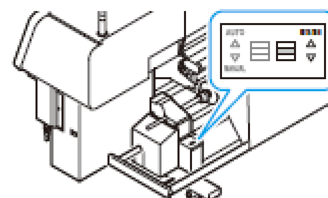
- O tecido fica retido.

**13. Feche a tampa frontal e pressione a tecla ENTER.**

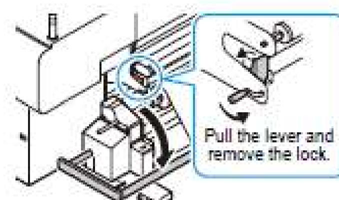



**14. Manipulando a chave da unidade de alimentação na superfície posterior do equipamento, ajuste a barra de tensão de alimentação de forma que fique praticamente horizontal em relação ao piso.**

(1) Confirme que o (ROTATION) da unidade de alimentação está ajustado para a direção de alimentação do tecido.

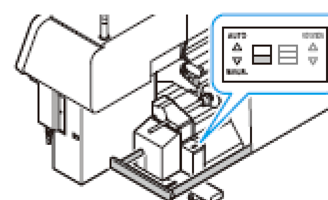


(2) Retire a trava da barra de tensão de alimentação, e abaixe-a lentamente.




Empurre a alavanca e retire a trava.

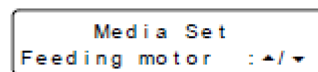
(3) Vire a chave para (MANUAL), e repita o ajuste até que a barra de tensão de alimentação esteja nivelada.



(4) Vire a chave para (AUTO) e pare a rotação.

**15.** Rebobine até que a borda superior do tecido fique na mesma altura do carretel instalado na unidade de captação.

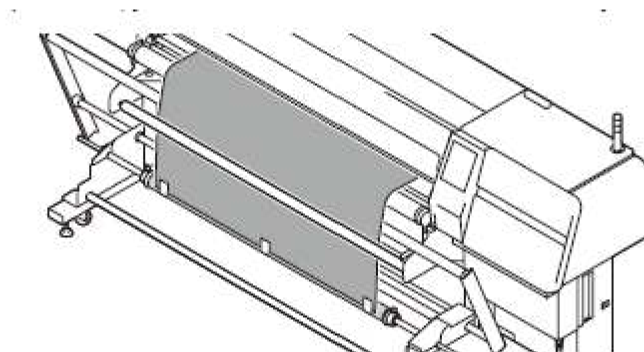
(1) Pressione a tecla FEED COMP. para apresentar a tela mostrada à direita.




(2) Pressionando a tecla ▲, rebobine o tecido até que fique quase da mesma altura do carretel.

**16.** **Fixe com fita adesiva, etc., a borda superior do tecido no carretel vazio instalado na unidade de captação**.

- Fixe de forma que o tecido fique igualmente estendido em ambas as extremidades e no centro. Se você seguir os procedimentos abaixo mencionados, será capaz de estender o tecido quase perfeitamente.

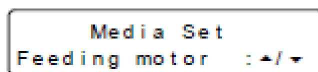


(1) Primeiramente, fixe o centro.
(2) Puxando para fora, os lados esquerdo e direito do tecido, respectivamente, fixe-os.

- Quando for instalado material largo, fixe o material em cinco lugares com fita adesiva, etc.
- Se a posição do tecido instalado e a posição do carretel estiverem desalinhadas, afrouxe o parafuso do retentor de rolo e ajuste de forma que o carretel fique na posição apropriada.
- A partir do lado de alimentação do rolo, verifique e confirme que a posição de ambas as extremidades do tecido está alinhada com ambas as extremidades do rolo no lado de alimentação.

**17.** **Solte o tecido**.

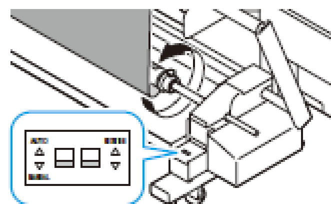
- Quando a tela mostrada à direita for apresentada, pressione ▼ e solte o tecido até que alcance o piso.




**18.** **Utilizando a chave da unidade de captação na superfície frontal do equipamento, enrole o tecido mais que uma volta**.

(1) Ajuste (ROTATION) da unidade de captação para a direção da captação.

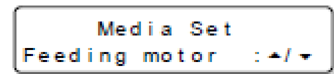
- Para virar para frente a face de impressão: Empurre a chave para baixo.
- Para virar para o avesso a face de impressão: Empurre a chave para cima.



(2) Vire a chave para (MANUAL) e capte o tecido mais que uma volta.

**19. Retire a trava da barra de tensão de captação, e ajuste de forma que a barra de tensão fique praticamente horizontal em relação ao piso**.

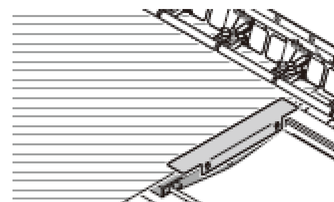
- Quando a tela apresentada à direita for exibida, pressione ▼ e alimente o material até que a barra de tensão esteja nivelada.



**20. Verifique as chaves da unidade de alimentação e da unidade de captação**.

- Confirme que a ROTAÇÃO está em linha com a direção da captação e da alimentação.
- Confirme que tanto a unidade de captação e a unidade de alimentação estão ajustadas para (AUTO).

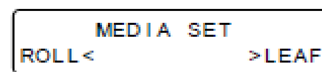
**21. Prenda levemente o tecido com o retentor de tecido**.



Importante! **Certifique-se de utilizar o retentor de tecido. Seu uso é eficaz nos seguintes sentidos.**

- Evita que uma borda do tecido usado se enrole, deforme ou aglomere.
- Evita a penetração de névoa de tinta no avesso, durante a impressão.

**22. Pressione a tecla (FEED COMP.) para retornar à tela de seleção de material de trabalho**.

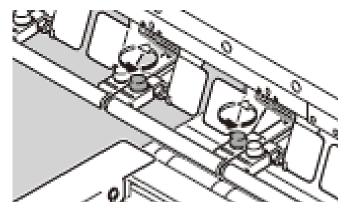


**A retirada dos roletes de pressão evita o aparecimento de rugas**

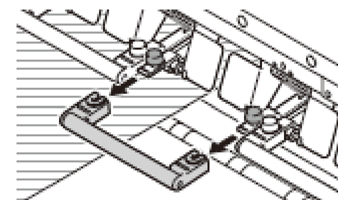
Quando ambas as extremidades do tecido utilizado estão mais estendidas em comparação à parte central, ou se a borda do tecido é mais espessa devido ao tratamento com goma para evitar esgarçamento, as rugas tendem a aparecer mais facilmente.
Nesses casos, use o equipamento retirando os roletes de pressão de ambas às extremidades.

1. **Levante a alavanca retentora**.

2. **Afrouxe os parafusos-botões, esquerdo e direito, dos roletes de pressão que deseja retirar**.

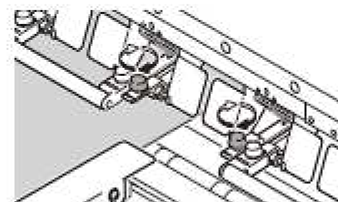


3. **Retire os roletes de pressão**.



4. **Aperte ligeiramente os parafusos-botões**.

   - Aperte ligeiramente os parafusos-botões para evitar que venham a cair ou se perder.



5. **Empurre para baixo a alavanca retentora**.

Importante!

- Quando os roletes de pressão das extremidades, esquerda e direita, deste equipamento forem retirados, se o comprimento do tecido ficar extremamente diferente entre o lado esquerdo e o direito, re-instale novamente o material de trabalho. (P.2-15)

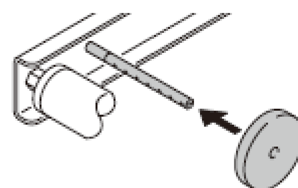
**Ajustar o peso da barra de tensão**

Existe uma ampla variedade de materiais, inclusive a diferença nos materiais, tais como, fibra natural e fibra sintética, ou a diferença no método de fabricação, tais como, tecidos, malhas, e outros. Além disso, até com o mesmo material, suas características de elasticidade podem variar em virtude de diferenças no seu processo de pré-tratamento. Para imprimir tal variedade de materiais, aplicando a tensão apropriada para o material, é necessário ajustar o peso da barra de tensão.

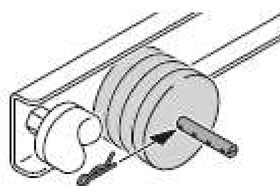
- O peso da barra de tensão pode ser ajustado entre o Máximo de 6700g e o Mínimo de 1500g.

- Após ajustar o peso, faça testes de impressão para ajustar a pressão conforme apropriado ao material e uso deste equipamento.

1. **Insira os contrapesos inclusos na barra de tensão de captação/alimentação**.
   - Cada barra de tensão pesa aproximadamente 3000g. E um contrapeso pesa aproximadamente 200g cada. Coloque as peças de contrapeso necessárias.
   - Para tecido rústico e tecido extensível, aplique barra de tensão mais leve, e para tecido densamente entrelaçado e para tecido elástico, aplique barra de tensão mais pesada.



2. **Fixe as presilhas inclusas**.
   - Certifique-se de fixar as presilhas, para que o peso aplicado não venha a cair.

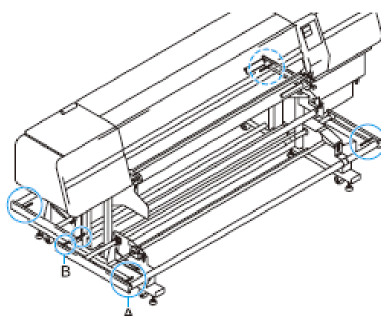




- Quando desejar para a barra de tensão um peso superior a 3000g, insira na parte A do diagrama abaixo o contrapeso do peso desejado. (Você pode instalar no máximo 10 peças de um lado, e no máximo um total de 20 peças para os dois lados)

- Se desejar tornar o peso da barra de tensão menor que 3000g, insira na parte B do diagrama abaixo contrapesos pesando o dobro do peso que deseja diminuir. (Você pode instalar um máximo de 18 peças.)

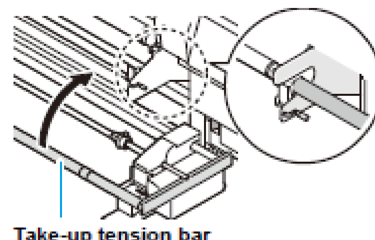
- Coloque o mesmo número de contra pesos em cada barra de tensão, direita e esquerda, de captação/alimentação (4 pontos no total).



**Procedimentos para re-instalar o material de trabalho, se cortar no caminho o material em rolo**

Quando instalar um rolo de tecido nesta máquina, e cortá-lo no caminho devido à mudança dos dados para impressão, instale-o novamente seguindo o procedimento abaixo.

1. **Fixe na posição de espera a barra de tensão de captação, localizada na frente desta máquina**.



Barra de tensão de captação

2. **Instale um carretel de papel, vazio, na unidade de captação. (P.2-12)**

3. **Pressione a tecla FUNCTION**.

```
FUNCTION
SETUP            <ENT>
```

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MEDIA SET)**.

```
FUNCTION
MEDIA SET        <ENT>
```

5. **Pressione duas vezes a tecla ENTER**.
   - O modo entra no status de 'media undetected' (material não detectado).

```
MEDIA SET
MEDIA           :RESET
```



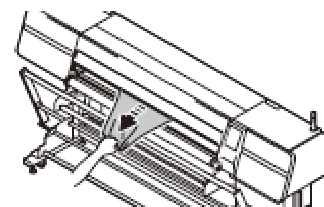
```
     MEDIA SET
ROLL<            >LEAF
```

6. **Pressione a tecla FEED COMP**.
   - A tela auxiliar para instalação de material de trabalho é apresentada.

```
     Media Set
Feeding motor    :▲/▼
```

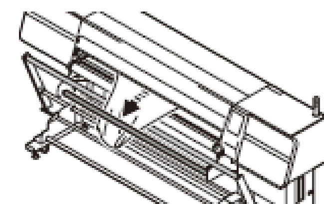
7. **Pressione ▼ para alimentar o tecido, de forma que sua borda superior fique localizada aproximadamente na mesma posição que o carretel de papel**.

   - Alimente o tecido puxando-o. Se você o alimentar sem puxar, existe o risco do tecido ser apanhado pelo rolete de grelha, em virtude da tensão não estar colocada.



8. **Passe o tecido dentro da barra giratória**.

   - Verifique o rótulo afixado nesta máquina, e depois passe o material de trabalho.



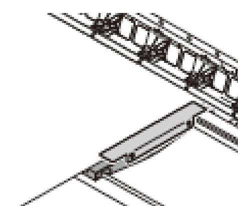
9. **Pressione ▲ ▼ para ajustar o tecido de forma que sua borda superior fique localizada aproximadamente na mesma posição que o carretel de papel**.

10. **Execute o trabalho a partir do Passo 16 de "Instalar Material de Trabalho em Rolo" (P.2-18)**.

**Instalar Material de Trabalho em Folha**

Quando for feito teste de impressão, ou a lista de ajustes for impressa, instale material de trabalho em folha.

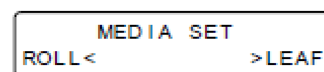
1. **Instale o material em folha**.



- Coloque a folha de material de forma a cobrir o sensor de material de trabalho (P.1-9)
- Para evitar levantar ou enrugar o material durante a impressão, coloque um peso sobre a extremidade frontal da folha de material. O erguimento ou enrugamento do material durante a impressão pode quebrar o cabeçote.

2. **Ajustar a Altura do Cabeçote (P.2-25)**

3. **O visor retorna à seleção de material de trabalho**.




Importante!

- Para a folha de material, utilize somente uma resistente.
  Quando se usa material em folha, o dispositivo de captação fica inativo. Se a folha de material não for resistente, a face de impressão não ficará plana, e o material ficará aglomerado.

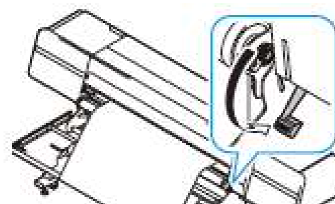
**Ajustar a Altura do Cabeçote**

Ajuste a atura do cabeçote de acordo com a espessura do material que utilizar.

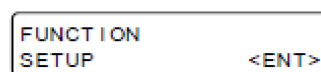
Importante!

- A menos que a altura do cabeçote esteja devidamente ajustada de acordo com a espessura do tecido que utilizar, poderá ocorrer deterioração da qualidade de impressão ou a quebra do cabeçote. Faça o ajuste da altura do cabeçote cada vez que trocar o material de trabalho.
- Se a altura do cabeçote estiver ajustada para 1,3mm (valor mínimo) da superfície do cilindro de prensa, preste atenção aos seguintes pontos:
  (1) Retire o retentor de tecido. O cabeçote e o retentor de tecido podem encostar um no outro, o que causaria a quebra deste equipamento.
  (2) Use tecido sem rugas e sem formatos convexos-côncavos. O tecido e o cabeçote podem esbarrar um no outro, ou o tecido pode ser apanhado e pressionado pelo cabeçote, causando aglomeração em algum ponto.
  (3) Use o equipamento mantendo a altura do cabeçote em 3mm.
- Após ajustar a altura do cabeçote, certifique-se de executar a correção da posição dos pontos (P.3-19)

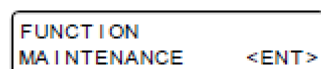
1. **Instale o tecido e empurre para baixo a alavanca retentora**.



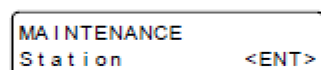
2. **Pressione a tecla FUNCTION**.



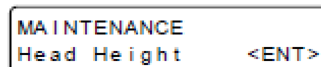

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE)**.




4. **Pressione a tecla ENTER**.

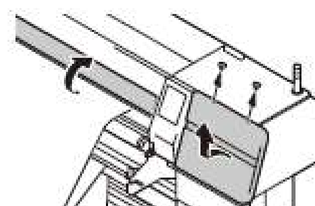



5. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Head Height) = altura do cabeçote**.

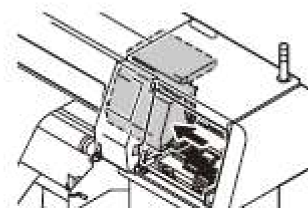



6. **Pressione duas vezes a tecla ENTER**.
   - A carruagem irá se movimentar.

7. **Abra a tampa frontal e a tampa de manutenção R**.



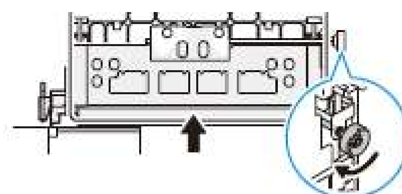
**8. Movimente a carruagem.**



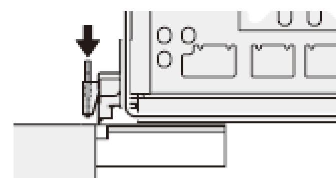
- Movimente manualmente a carruagem até que a vara de ajuste da altura do cabeçote venha sobre o material de trabalho.
- Se a carruagem bater no espaçador ou no retentor de tecido, siga para o passo 9 e levante o cabeçote.

**9. Ajuste a altura do cabeçote.**

(1) Gire o parafuso de ajuste de altura no sentido horário para levantar o cabeçote.

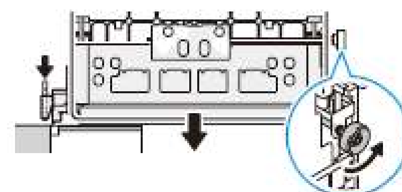


(2) Empurre para cima a vara de ajuste da altura do cabeçote até a posição em que não se mova, mesmo pressionando de cima.



- Quando a ponta da vara de ajuste da altura estiver tocando a superfície do tecido, levante a posição do cabeçote.

(3) Enquanto pressiona a vara de ajuste da altura do cabeçote, gire o parafuso de ajuste de altura em sentido anti-horário para abaixar o cabeçote.



- Abaixe o cabeçote até que a parte da ponta da vara toque na superfície do tecido utilizado.
- Ajustando a altura para essa posição, a altura do cabeçote fica ajustada para aproximadamente 3mm.

**10. Feche a tampa frontal, e pressione a tecla ENTER.**



- No ajuste da altura do cabeçote, se ajuste for feito para que a ponta da vara de ajuste da altura encoste na superfície do tecido, a distância entre o cabeçote e a superfície de impressão do tecido será ótima.
- Mesmo se você levantar a altura do cabeçote, se o ajuste for feito para que a ponta da vara de ajuste da altura encoste na superfície do tecido, a distância entre a superfície de impressão e o cabeçote não muda.
- Se deseja evitar felpas na superfície do tecido, ou deformação da borda do tecido, ou a parte côncava-convexa do tecido durante a impressão, você pode usar o equipamento estendendo a distância entre o cabeçote e a superfície de impressão do tecido.
- Se a distância entre o cabeçote e a superfície de impressão do tecido for estendida, a qualidade da impressão ficará inferior.

Importante!

- Recomenda-se utilizar o equipamento mantendo a altura do cabeçote em 3mm ou mais. Se usar o equipamento com a altura do cabeçote de 3mm ou menos, poderão ocorrer manchas nas imagens impressas, mudanças nas

cores durante a impressão, falhas dos cabeçotes devido à névoa de tinta.

- Não nos responsabilizaremos pela qualidade de impressão causada pelo uso deste equipamento com a altura do cabeçote de 3 mm ou acima.

### Detectar o Material de Trabalho

A detecção do material de trabalho é uma função para estabelecer a área que pode ser impressa.

Importante!

- Quando é utilizada tinta sublimada, o método de detecção de material de trabalho muda, dependendo do ajuste do "Espaçador" na CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA.
  Quando for estabelecido "ON" para o "Espaçador" na CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA, consulte P.2-27 "Como detectar o material de trabalho (Quando forem usados o espaçador e tinta de transferência sublimada)" e detecte o material de trabalho.

**Como detectar o material de trabalho (Quando o espaçador não for usado)**

**1. Na tela de seleção de material de trabalho, pressione ◄ ► e selecione ROLL/LEAF (ROLO/FOLHA).**
- Se for selecionado "LEAF", siga para o passo 4.

```
MEDIA SET
ROLL<            >LEAF
```

**2. Verifique o caminho do material de trabalho (P.2-15), e pressione a tecla ENTER.**

```
Media Psth
Check             :ent
```

**3. Pressione ▲ ▼ para inserir o material remanescente, e pressione a tecla ENTER.**
- O ajuste do material remanescente pode ser verificado em P.3-27 "Confirmar as Condições da Máquina".

```
MEDIA SET
Capacity    =       2m
```

**4. Começa a detecção automática da largura do material.**
- Após a detecção, a tela apresenta a área de impressão, e depois retorna para LOCAL.

```
Detecting Media
Please Wait
```

```
** MEDIA **
X=****    Y=****
```

```
<LOCAL.1>        [#**]
          width:****mm
```

**Como detectar o material de trabalho (Quando forem usados o espaçador e tinta de transferência sublimada)**

Quando forem usados o espaçador e tinta de transferência sublimada (é ajustado "ON" para o "Espaçador" na CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA), detecte o material de trabalho como segue:

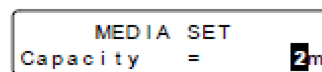
**1. Na tela de seleção de material de trabalho, pressione ◄ ►, e selecione ROLL/LEAF (ROLO/FOLHA).**
- Se for selecionado "LEAF", siga para o passo 5.

```
MEDIA SET
ROLL<            >LEAF
```

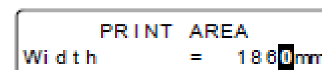
**2. Verifique o caminho do material de trabalho (P.2-15), e pressione a tecla ENTER.**

```
Media Psth
Check             :ent
```

3. **Pressione ▲ ▼ para inserir o material remanescente, e pressione a tecla ENTER**.
   - O ajuste do material remanescente pode ser verificado em P.3-27 "Confirmar as Condições da Máquina".

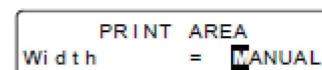



4. **A unidade de alimentação/unidade de captação inicia a operação preparatória**.
   - A unidade de alimentação e a unidade de captação iniciam a operação preparatória para a impressão. Aguarde até que a operação termine.




5. **Insira a largura da área de impressão**.
   - Estabeleça a área de impressão na direção Y.

   Se você souber a largura de impressão:
   (1) Pressione ▲ ▼ para inserir o valor.
   (2) Pressione a tecla ENTER.
   - A carruagem se movimenta.

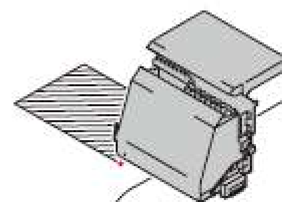



Importante!
- Quando inserir a largura de impressão com ▲ ▼, tome cuidado pois pode imprimir fora do material, dependendo da posição de início da impressão, estabelecida no Passo 6.

   Se você não souber a largura de impressão:
   (1) Pressione ▲ ▼ para selecionar "MANUAL".
   (2) Pressione a tecla ENTER.
   - A carruagem se movimenta.

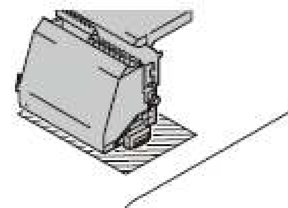
6. **Estabeleça a origem de impressão**.
   (1) Pressione ◄ ► para deslocar a carruagem até a posição de início da impressão (origem).
   - Ponha uma marca de seta da carruagem na posição de ajuste.

   (2) Pressione a tecla ENTER.
   - Se for ajustado para "MANUAL" no Passo 5, siga para o Passo 7.
   - Se for inserido um número para a largura de impressão no Passo 5, a extremidade esquerda da área de impressão é automaticamente ajustada para o número inserido, e o modo retorna para LOCAL. Pule o passo 7.



7. **Estabeleça a largura da área de impressão**.
   (1) Pressione ◄ ► para deslocar a carruagem para a extremidade esquerda da área de impressão.
   - Ponha uma marca de seta na carruagem na posição de ajuste.

   (2) Pressione a tecla ENTER.
   - Após o coroamento, a tela retorna para LOCAL.



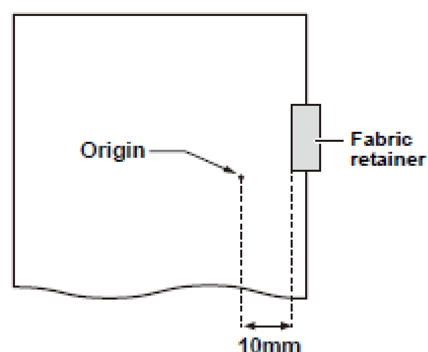


- Se você estabeleceu a área de impressão errada, detecte novamente a partir do Passo 1, após executar a operação abaixo.

(1) Pressione a tecla ENTER.
(2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MEDIA SET).
(3) Pressione a tecla ENTER.
(4) Pressione ▲ ▼ para selecionar "RESET".
(5) Pressione a tecla ENTER.

**Quando Mudar a Origem**

Quando o material de trabalho for detectado automaticamente, a posição de início da impressão (a origem) é estabelecida no ponto mostrado no diagrama à direita.
Você pode mudar a Origem de acordo com o status de impressão.



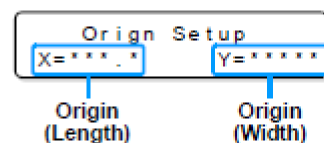

Origin = Origem
Fabric retainer = retentor de tecido



- Se a largura da área de impressão for inserida a partir do painel, a posição da origem é estabelecida de acordo com o Passo 8 de "Como detectar o material de trabalho (Quando forem usados o espaçador e tinta de transferência sublimada)" (P.2-27)

**1. Pressione ▲ ▼ ◄ ► no modo LOCAL para ajustar a Origem à posição.**

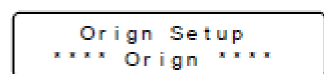
- Selecione a carruagem e o material de trabalho, movimentando o ponto com ▲ ▼ ◄ ►




Origin (Length) = Origem (Comprimento)
Origin (Width) = Origem (Largura)

**2. Após determinar a origem, pressione a tecla ENTER.**

- A origem é mudada.



## Teste de Impressão

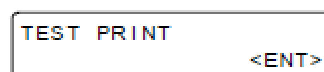
O teste de impressão é realizado para verificar se ocorrem falhas de impressão (manchas e faltas) devido ao entupimento dos bocais, etc.

### Testar a Impressão

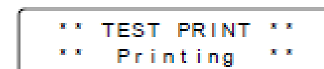
Importante!
- Quando utilizar material em folha, instale material maior que o tamanho A3, colocado lateralmente.
- Quando utilizar material em rolo, confirme que o material não está frouxo.

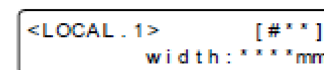
| | | |
|---|---|---|
| **Verifique antes do teste de impressão** | • Se foi instalado material P.2-6 | • Se a posição da origem foi estabelecida |
| | • Se o vão do cabeçote foi ajustado P.2-25 | |

**1. Pressione a tecla TEST DRAW no modo LOCAL.**




**2. Pressione a tecla ENTER.**

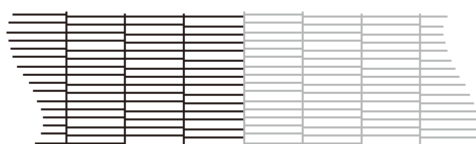



- O teste de impressão é iniciado.
- Quando a impressão tiver terminado, a tela retorna para LOCAL.

**3.** Verifique o resultado do teste de impressão.

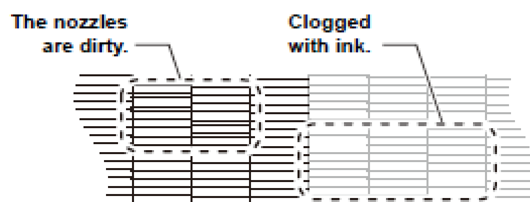
- Se o resultado for normal, encerre a operação.
- Se o resultado for anormal, execute a limpeza do cabeçote (P.2-31)



Normal pattern

Padrão normal

Os bocais estão sujos. Entupido com tinta




Abnormal pattern

Padrão anormal

**Executar a Limpeza do Cabeçote**

A limpeza do cabeçote pode ser executada de três formas. Escolha uma, de acordo com o resultado do teste de impressão:

**Normal (normal):** Quando alguma linha estiver faltando.

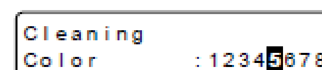
**Soft (suave):** Quando somente é necessário esfregar o cabeçote (quando as linhas estiverem encurvadas).

**Hard (forte):** Quando a qualidade insatisfatória da imagem não puder ser melhorada através da limpeza Normal ou Soft.

1. **Pressione a tecla CLEANING no modo LOCAL**.



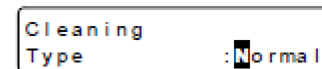

2. **Pressione ◄ ► para selecionar o cabeçote a ser limpado, por bloco**.
   - Os cabeçotes estão divididos em dois blocos (1234) e (5678).



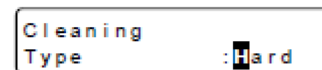

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar a execução da limpeza**.
   - Quando a limpeza não for feita, o visor mostra (----)



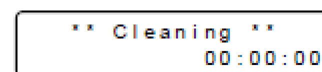

4. **Pressione a tecla ENTER**.




5. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um tipo de limpeza**.




6. **Pressione duas vezes a tecla ENTER**.
   - O tempo restante de limpeza é indicado na parte inferior do visor.
   - Quando a limpeza tiver terminado, a tela retorna para LOCAL.




7. **Realize novamente o teste de impresso para verificar o resultado**.
   - Repita a limpeza e o teste de impressão até que o resultado fique normal.



**Se a qualidade da imagem não for melhorada, mesmo que a limpeza do cabeçote seja repetida**:

- Limpe o esfregão e a tampa de tinta (P.4-6, P.4-7)
- Lave os bocais dos cabeçotes (P.4-12)
- Veja "Se o entupimento dos bocais não for resolvido (enchimento de tinta)" para melhorar a qualidade insatisfatória da imagem (P.4-20)

# Dados para Impressão

## Iniciar uma Operação de Impressão

Importante!
- Quando utilizar material em rolo, assegure que o material não fique frouxo no rolo, antes de iniciar a impressão. Se o material não estiver enrolado sem folgas, a qualidade da imagem poderá ficar deteriorada.

**1. Instalar um Material de Trabalho (P.2-6).**

**2. Selecione o tipo de usuário (1 a 4) (P.2-2).**

<LOCAL . * > [ # * * ]
width : * * * *mm

- Selecione o tipo de usuário de acordo com o material de trabalho a ser utilizado.

**3. Pressione a tecla REMOTE.**

<REMOTE . * > [ # * * ]
+5 0 . 0m

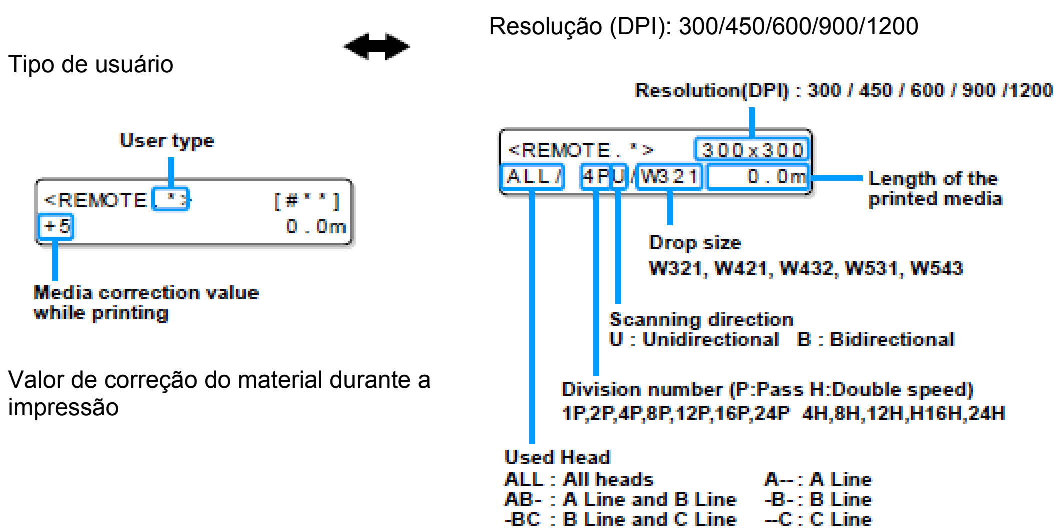
- A tela muda para REMOTE, e os dados podem ser recebidos do PC.

**4. Transmita do PC os dados a serem impressos.**

- A impressão é iniciada.
- São apresentadas as informações da impressão que está sendo executada. (P.1-21)

Tipo de usuário

Resolução (DPI): 300/450/600/900/1200




Valor de correção do material durante a impressão

Comprimento do material impresso
Tamanho da gota
W321, W421, W432, W531. W543
Direção de varredura
U: Unidirecional B: Bidirecional
Número de divisão (P: Pass H: Velocidade dupla)
1P,2P,4P.8P.12P.16P,24P 4H, 8H,12H,16H,24H
Cabeçotes Utilizados
ALL: Todos os cabeçotes A--: Linha A
AB-: Linha A e Linha B -B-: Linha B
-BC: Linha B e Linha C -C: Linha C

**5. Depois que a operação de impressão estiver finalizada, pressione a tecla REMOTE para retornar o modo para LOCAL**.



- Se a transmissão dos dados do computador for cortada mais de 30 segundos, é apresentada a mensagem mostrada à direita.

```
<REMOTE.*>      [#**]
    Data Waiting
```

**Suspender uma Operação de Impressão**

Execute a seguinte operação, quando interromper no meio uma operação de impressão.

**1. Pressione a tecla REMOTE durante a impressão**.

```
<LOCAL.*>          [#**]
          width:1272mm
```

- A operação de impressão para.
- A impressão é reiniciada a partir dos dados interrompidos, pressionando novamente a tecla REMOTE.

**Excluir Dados Recebidos (Limpar Dados)**

Se desejar cancelar a impressão, pare a operação de impressão, e exclua os dados recebidos.

**1. Pressione a tecla DATA CLEAR no modo LOCAL**.

```
DATA CLEAR
                  <ENT>
```

**2. Pressione a tecla ENTER**.

```
 ** DATA CLEAR **
```

- Os dados recebidos são excluídos, e o modo presente retorna ao modo LOCAL.

**Corrigir a quantidade de alimentação do tecido enquanto se imprime**

Mesmo que você execute a impressão utilizando a mesma espécie de tecido, a impressão não sairá bonita com a quantidade de alimentação estabelecida através do valor obtido pela correção de material de trabalho, devido à diferença no número de fios ou no método de tecelagem.
Se aparecerem listras na imagem impressa, durante a impressão, faça as correções executando os seguintes passos.

**1. Pressione a tecla FEED COMP. durante a impressão**.

```
Feed Comp.           0
Adjust           :ent
```

- É apresentado o valor corrente de correção.

**2. Pressione a tecla ENTER**.

```
Feed Comp.           5
Adjust         =     0
```

- É apresentada a tela para inserir o valor de correção.

Valor de correção antes de mudar

**3. Pressione ▲ ▼ para mudar o valor de correção**.

```
Feed Comp.           5
Adjust         =    -2
```

Valor inserido (valor corrente da correção)

- Faça as correções visualizando o resultado da impressão.
- Julgue a partir do resultado obtido após 4 varreduras (para 4 passagens de impressão) ou 8 varreduras (para 8 passagens de impressão).

**4. Pressione duas vezes a tecla ENTER**.

- O novo valor de correção é salvo.

# CAPÍTULO 3

# Funções Estendidas



**Este capítulo**

descreve os procedimentos operacionais para usar mais convenientemente a máquina, e cada procedimento de ajuste.

# A respeito dos Tipos de Usuários

**Registrar Todas as Condições de Impressão em Conjunto (Registro de Tipo)**

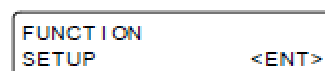
Esta máquina permite que você registre as condições de impressão para cada um dos tipos de usuários (1 a 4).
Registre antecipadamente num tipo de usuário, uma condição de impressão para cada material de trabalho que você utiliza. Quando mudar de um material para outro, você pode estabelecer uma ótima condição de impressão, simplesmente mudando de um tipo de usuário para outro.

**Exemplo de Registro de Tipos**

| | | | |
|---|---|---|---|
| Tipo 1 | Ponjê 1 | Tipo 3 | Tropical |
| Tipo 2 | Ponjê 2 | Tipo 4 | Tropical mate |

**Como Registrar os Tipos de Usuários**

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL**.




2. **Pressione a tecla ENTER**.




3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER**.

4. **Selecione e estabeleça cada item da "Lista de Funções a Serem Estabelecidas"**.

   - Para detalhes sobre como estabelecer cada função, veja a página de referências, contida em P.3-3 "Lista de Funções a Serem Estabelecidas nos Tipos de Usuários".

**Lista de Funções a Serem Estabelecidas nos Tipos de Usuários**

Esta seção descreve uma vista geral de cada função a ser estabelecida, e os valores de ajuste que podem ser registrados nos tipos de usuários.
Os valores sublinhados foram configurados como padrão.

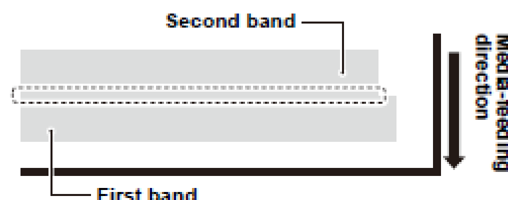
| Nome da Função | | | Valor de Ajuste | Descrição Geral |
|---|---|---|---|---|
| Media Comp. (Correção do Material de Trabalho) (P.3-4) | | | -500 a 0 a 500 | Usada para imprimir um padrão para corrigir a taxa de alimentação do material, e corrigi-la |
| Media Feed (Alimentação do Material de Trabalho) (P.3-5) | | | 10 ~ 100% | Usada para diminuir a velocidade de alimentação do material de trabalho. |
| Print Mode (Modo de Impressão) (P.3-6) | | | | Usada para estabelecer a qualidade de impressão e a direção da impressão. |
| Ink Layers (Camadas de Tinta) (P.3-15) | | | 1 a 9 | Usada para estabelecer o número de camadas múltiplas de impressão. |
| Priority (Prioridade) (P.3-8) | | | HOST / PLOT (Computador/Máquina) | Usada para estabelecer a ordem de prioridade dos ajustes (por PC/máquina)<br>• Media Comp. (correção do material de trabalho)<br>• Print Mode (modo para impressão)<br>• Ink Layers (camadas de tinta)<br>• Refresh (Recap)<br>• Use Head (cabeçote usado)<br>• Drying Time (tempo de secagem)<br>• Feed Speed (velocidade de alimentação) |
| Margin (Margem) (P.3-9) | Margem Direita | | -9 a 0 a 85mm (unidades de 1 mm) | Usada para estabelecer as margens, esquerda e direita, de um material de trabalho. |
| | Margem Esquerda | | -9 a 0 a 85mm (unidades de 1 mm) | |
| Refresh (Recap) (P.3-15) | | | LEVEL 0 (intervalo longo) - 1 ~ 3 (intervalo curto) | Usada para estabelecer o intervalo de repouso do cabeçote de tinta durante a impressão. |
| mm/inch (mm/polegada) (P.3-15) | | | mm/inch | Usada para selecionar a unidade a ser apresentada na tela. |
| Auto Cleaning (Auto Limpeza) (P.3-10) | Antes da Impressão | | ON / OFF (Ligado/Desligado) | Usada para estabelecer a limpeza automática dos cabeçotes de impressão, executada para cada operação de impressão. |
| | Durante a Impressão | ON | Cor: 12345678, 1234----, ----5678<br>Tipo: Normal/Soft/Hard<br>Intervalo: 0,1 a 10,0m | |
| | | OFF | | |
| Color Pattern (Padrão de Cor) (P.3-13) | | ON | Espaço: 5 a 50 mm | Utilizada para imprimir um padrão de cor na borda direita de um material de trabalho |
| | | OFF | | |
| Drying Time (Tempo de Secagem) (P.3-14) | | | 0,0 a 10,0 seg. | Usada para estabelecer o tempo para a tinta secar. |

## Estabelecer Correção do Material de Trabalho

É impresso um padrão para correção do material de trabalho, e a taxa de alimentação do material de trabalho é corrigida.
Depois de mudar o tipo de tecido, corrija a quantidade de alimentação do material.
Se o valor da correção for inadequado, poderão aparecer listras na imagem impressa, resultando assim numa impressão insatisfatória.

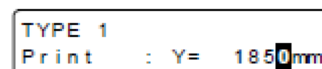


- Duas faixas são impressas no padrão de correção.
- Faça o ajuste de forma que uma densidade igual de cor seja obtida na área da divisa entre as duas faixas.

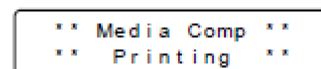



Second band = Segunda faixa
First band = Primeira faixa
Media-feeding direction = Direção de alimentação do material

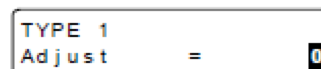
1. **Instale o tecido (P.2-6)**.
2. **Pressione a tecla FEED COM. No modo LOCAL**.



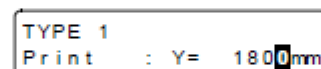

3. **Pressione ▲ ▼ para inserir a largura do tecido instalado no Passo 1**.
4. **Pressione a tecla ENTER para imprimir um padrão de correção**.




5. **Verifique o padrão de correção, e insira um valor para correção**.
   - Pressione ▲ ▼ para inserir um valor de correção.
   Insira um valor de correção em "+": A área de divisa entre as duas faixas é alargada.
   Insira um valor de correção em "-": A área de divisa entre as duas faixas é estreitada.




6. **Pressione a tecla ENTER**.
   - Imprima novamente um padrão de correção, e verifique-o.
   - Se for necessária correção do material, execute a operação do Passo 5 para fazer a correção.




7. **Pressione várias vezes a tecla END para encerrar a operação**.



- Para tornar efetivo o valor estabelecido durante a impressão, estabeleça a ordem de prioridade da correção do material no "Painel", consultando P.3-8 "Estabelecer Ordem de Prioridade".

**Executar a correção do material de trabalho, sem a tecla FEED COMP.**

A correção do material de trabalho pode ser selecionada a partir do modo Local utilizando a tecla FEED COMP., não através de pressionar a tecla FUNCTION.

| | | |
|---|---|---|
| No modo LOCAL, pressione a tecla FUNCTION e a tecla ENTER. | Pressione ▲ ▼ para selecionar o tipo de usuário. | Pressione duas vezes a tecla ENTER. Ela assume a mesma condição que a tecla FEED COMP. pressionada no modo Local. |

## Estabelecer Alimentação do Material de Trabalho

Quando alimentar lentamente o material durante a impressão, estabeleça a alimentação do material de trabalho.

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP            <ENT>
```

2. **Pressione a tecla ENTER.**

```
SETUP
Select         :TYPE 1
```

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER.**

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Media Feed).**

```
TYPE 1
Media Feed       <ENT>
```

5. **Pressione duas vezes a tecla ENTER.**

```
TYPE 1
Speed             :100%
```

6. **Pressione ▲ ▼, e selecione a velocidade de impressão.**
   - Ajuste a velocidade de impressão de 100% configurada antes do embarque. (Para imprimir a 90% da velocidade configurada antes do embarque, selecione "90%").
   - Velocidade: 10% até 100%

```
TYPE 1
Speed             : 90%
```

7. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1
Speed            <ENT>
```

8. **Pressione várias vezes a tecla END para encerrar a operação.**



- Para tornar efetivo o valor estabelecido durante a impressão, estabeleça a ordem de prioridade da correção do material no "Painel", consultando P.3-8 "Estabelecer Ordem de Prioridade".

## Estabelecer Qualidade de Impressão

Para estabelecer a qualidade de impressão, os seguintes itens são ajustados:

| Item de Ajuste | Descrição Geral |
|---|---|
| Direção de varredura<br>Número de passagens | Estabelecer a direção de varredura e o número de passagens.<br>BI-D: A impressão é executada tanto na direção de ida como de volta da carruagem. Faça esta seleção quando desejar imprimir num período de tempo mais curto.<br>UNI-D: A impressão é executada somente na direção de ida da carruagem. Faça esta seleção quando desejar uma impressão mais refinada. |
| High Speed<br>(Alta Velocidade) | Ajuste para imprimir em alta velocidade. |
| Drop Size<br>(Tamanho da Gota) | Ajusta o tamanho de quantidade da tinta L/M/S, para estabelecer a densidade da tinta para impressão. |

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              <ENT>
```

2. **Pressione a tecla ENTER.**

```
SETUP
Select           :TYPE 1
```

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER.**

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Print Mode).**

```
TYPE 1
Print Mode         <ENT>
```

5. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1
DPI            :300x300
```

6. **Pressione ▲ ▼, e selecione a resolução, para mudar a qualidade de impressão.**
   - Resolução: 300x300, 300x450, 300x600, 450x450, 450x600, 600x300, 600x450, 500x600, 600x900, 900x450, 900x900, 1200x600, 1200x900, 1200x1200 (dpi)

```
TYPE 1
DPI            :600x450
```

7. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1         :600x450
Pass         :BI-D    4P
```

8. **Pressione ▲ ▼, para selecionar a direção de varredura e o número de passagens.**
   - A direção de varredura e o número de passagens variam, dependendo da resolução estabelecida no Passo 6. Queira consultar a "Combinação de Fatores que Podem Ser Estabelecidos", na página seguinte.

```
TYPE 1         :600x450
Pass         :BI-D   12P
```

9. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1         :600x450
High Speed          :OFF
```

10. **Pressione ▲ ▼ para selecionar os itens de ajuste.**
    O conteúdo dos ajustes varia, dependendo da resolução estabelecida nos Passos 6 e 8. Queira consultar a "Combinação de Fatores que Podem Ser Estabelecidos", na página seguinte.

```
TYPE 1         :600x450
High Speed           :ON
```

**11. Pressione ▲ ▼ para selecionar o tamanho do gotejamento.**

```
TYPE 1      :600x450
Drop Size   :L4 M2 S1
```

- Valor de Ajuste: L3M2S1, L4M2S1, L5M3S1
- Faça a seleção entre os três tipos acima. "M" ou "S" não podem ser ajustados separadamente, mesmo que ◄ ► for pressionado.

**12. Pressione a tecla ENTER.**

**13. Pressione várias vezes a tecla END para encerrar a operação.**



- Para tornar efetivo o valor estabelecido durante a impressão, estabeleça a ordem de prioridade da correção do material no "Painel", consultando P.3-8 "Estabelecer Ordem de Prioridade".

**Combinação de Fatores Que Podem Ser Estabelecidos**

Aqui estão descritas as combinações com o grupo de 8 cores de tinta. No caso do conjunto de 4 cores de tinta, o número de passagens seria a metade.

| Resolução (dpi) | Bidirecional | | Unidirecional | | Resolução (dpi) | Bidirecional | | Unidirecional | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Passagens | Alta Velocidade | Passagens | Alta Velocidade | | Passagens | Alta Velocidade | Passagens | Alta Velocidade |
| 300x300 dpi | 2 | – | 2 | – | 600x600 dpi | 4 | – | 4 | – |
| | 4 | | 4 | | | 8 | □ON/OFF | 8 | ON/OFF |
| | 8 | | 8 | | | 16 | | 16 | |
| 300x450[*1] dpi | 3 | – | 3 | – | 600x900 dpi | 6 | – | 6 | – |
| | 6 | | 6 | | | 12 | □ON/OFF | 12 | ON/OFF |
| | 12 | | 12 | | | 24 | | 24 | |
| 300x600 dpi | 4 | – | 4 | – | 900x450[*1] dpi | 3 | – | 3 | – |
| | 8 | | 8 | | | 6 | ON/OFF | 6 | ON/OFF |
| | 16 | | 16 | | | 12 | | 12 | |
| 450x450[*1] dpi | 3 | – | 3 | – | 900x900 dpi | 6 | – | 6 | – |
| | 6 | ON/OFF | 6 | ON/OFF | | 12 | ON/OFF | 12 | ON/OFF |
| | 12 | | 12 | | | 24 | | 24 | |
| 450x600 dpi | 4 | – | 4 | – | 1200x600 dpi | 4 | – | 4 | – |
| | 8 | ON/OFF | 8 | ON/OFF | | 8 | ON/OFF | 8 | ON/OFF |
| | 16 | | 16 | | | 16 | | 16 | |
| 600x300 dpi | 2 | – | 2 | – | 1200x900 dpi | 6 | – | 6 | – |
| | 4 | ON/OFF | 4 | ON/OFF | | 12 | ON/OFF | 12 | ON/OFF |
| | 8 | | 8 | | | 24 | | 24 | |
| 600x450[*1] dpi | 3 | – | 3 | – | 1200x1200 dpi | 8 | – | 8 | – |
| | 6 | ON/OFF | 6 | ON/OFF | | 16 | ON/OFF | 16 | ON/OFF |
| | 12 | | 12 | | | 32 | | 32 | |

*1 Mesmo usando o conjunto de 4 cores de tinta, o número de passagens não muda.



- □ na lista acima, é o modo recomendado para uso efetivo.
- Quanto menor for estabelecida a resolução, ou as passagens, que o modo recomendado para uso efetivo, tanto menor se tornará a qualidade da imagem.
- A qualidade da imagem também diminui, dependendo da tinta utilizada ou do material, do pré-processamento, ou afins. Execute o teste de impressão (P.2-30) antes de imprimir dados reais, e selecione o modo a ser utilizado.

## Estabelecer Ordem de Prioridade

Determina-se o que é priorizado para impressão, ou os ajustes da máquina (ploteadeira), ou os ajustes do PC (host).

| Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|
| HOST | Os ajustes feitos no computador (Host) são tratados preferencialmente. |
| PLOT | Os ajustes feitos neste equipamento (Plot) são tratados preferencialmente. |

**Itens a serem selecionados**: Media Comp (compensação do material)/ PrintMode (modo da impressão)/Ink Layers (camadas de tinta)/ Refresh (recap)/Use Head (cabeçote a ser usado)/Drying Time (tempo de secagem)/Feed Speed (velocidade de alimentação).

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL**.

   FUNCTION<br>SETUP <ENT>

2. **Pressione a tecla ENTER**.

   SETUP<br>Select :TYPE 1

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla ENTER**.
4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Priority)**.

   TYPE 1<br>Priority <ENT>

5. **Pressione a tecla ENTER**.

   TYPE 1<br>Media Comp. :HOST

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar "HOST" ou "PLOT"**.

   TYPE 1<br>Media Comp. :PLOT

7. **Pressione a tecla ENTER**.

   TYPE 1<br>Print Mode :HOST

8. **Execute as mesmas operações dos Passos 6 e 7 para ajustar outros itens**.
9. **Pressione várias vezes a tecla END para encerrar a operação**.



- Mesmo com os ajustes do host priorizados, os itens ajustados através do painel tornam-se efetivos, se não tiverem sido especificados pelo host.

## Estabelecer as Margens

Serão ajustadas as margens, esquerda e direita, do material de trabalho a ser impresso.

| Item de Ajuste | Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|---|
| Margem Esquerda | -9 a 85 mm | Usado para ajustar as margens nas bordas esquerdas do material. |
| Margem Direita | -9 a 85 mm | Usado para ajustar as margens nas bordas direitas do material. |

**Importante!** • Quando for utilizado o espaçador, você não poderá ajustar as margens.

**1. Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

FUNCTION
SETUP <ENT>

**2. Pressione a tecla ENTER.**

SETUP
Select :TYPE 1

**3. Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER.**

**4. Pressione ▲ ▼ para selecionar (Margin).**

TYPE 1
Margin <ENT>

**5. Pressione duas vezes a tecla ENTER.**

TYPE 1
Right Margin : 0mm

**6. Pressione ▲ ▼ para selecionar a margem direita, e pressione a tecla ENTER.**
- Valor de Ajuste: -9 a 85mm

TYPE 1
Right Margin : 10mm

**7. Pressione ▲ ▼ para selecionar (Left Margin).**

TYPE 1
Left Margin <ENT>

**8. Pressione a tecla ENTER.**

TYPE 1
Left Margin : 0mm

**9. Pressione ▲ ▼ para ajustar a margem esquerda, e pressione a tecla ENTER.**
- Valor de Ajuste: -9 a 85mm

TYPE 1
Left Margin : 10mm

**10. Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**

# Estabelecer Limpeza Automática

## Estabelecer limpeza antes de imprimir

Você pode fazer o ajuste para que o equipamento execute automaticamente a limpeza do cabeçote antes de começar a imprimir.
A máquina poderá realizar uma operação de impressão estável, mantendo seus cabeçotes sempre limpos:

| Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|
| ON (Ligado) | A limpeza é executada antes de iniciar a impressão |
| OFF (Desligado) | Não é feita limpeza antes da impressão. |

**1. Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

FUNCTION
SETUP <ENT>

**2. Pressione a tecla ENTER.**

SETUP
Select :TYPE 1

**3. Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER.**

**4. Pressione ▲ ▼ para selecionar (Auto Cleaning).**

TYPE 1
Auto Cleaning <ENT>

**5. Pressione a tecla ENTER.**

TYPE 1
Before Printing<ENT>

**6. Pressione a tecla ENTER.**

TYPE 1
Before Printing :ON

**7. Pressione ▲ ▼ para selecionar "ON" ou "OFF".**

**8. Pressione a tecla ENTER.**

**9. Pressione várias vezes a tecla END para encerrar a operação.**



- A limpeza antes da impressão é executada se a impressão for feita no modo Remoto. A limpeza não é executada antes do teste de impressão, ou antes de imprimir a lista de ajustes.

**Estabelecer limpeza durante a impressão**

Este ajuste é feito quando a limpeza do cabeçote é executada durante a impressão.
Na limpeza durante a impressão, um intervalo de limpeza é estabelecido de acordo com a extensão do material impresso.
A impressão é interrompida cada vez que o material é impresso no comprimento estabelecido, e a limpeza dos cabeçotes é executada automaticamente durante o intervalo.
Após a limpeza, a impressão é reiniciada.

| Item de Ajuste | Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|---|
| Tipo | Normal/Soft/Hard/Mix | É selecionado um tipo de limpeza. |
| Intervalo | 1 a 250m | Intervalo entre cada operação de limpeza (extensão da impressão). |

**Importante!**

- Se você deseja executar limpeza durante a impressão, comece a imprimir somente depois de remover a tinta que aderiu ao cabeçote e ao redor do esfregão. Se você executar a limpeza sem remover essa tinta, a condição do bocal poderá ser piorada.
- No caso de um tecido sujeito a estender-se ou encolher com umidade, ele pode esticar ou encolher durante a impressão, e quando a impressão for reiniciada após a limpeza dos cabeçotes, poderá ocorrer desalinhamento ou mudança de tonalidade da cor. Nesses casos, mude o ajuste para OFF, ou selecione o tipo de limpeza "Soft".

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP             <ENT>
```

2. **Pressione a tecla ENTER.**

```
SETUP
Select          :TYPE 1
```

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER.**

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Auto Cleaning).**

```
TYPE 1
Auto Cleaning     <ENT>
```

5. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1
Before Printing<ENT>
```

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (During Printing).**

```
TYPE 1
During Printing<ENT>
```

7. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1
During Printing :OFF
```

8. **Pressione ▲ ▼ para selecionar ON.**
   - Caso selecionar OFF, siga para o Passo 16.

```
TYPE 1
During Printing :ON
```

9. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1
Color        :12341678
```

10. **Pressione ◄ ► para selecionar o cabeçote a ser limpo, por bloco**.
    - Os cabeçotes estão divididos em dois blocos, (1234) e (5678).

```
TYPE 1
Color          :12345678
```

11. **Pressione ▲ ▼ para selecionar a execução da limpeza**.
    - Quando a limpeza não é feita, o visor mostra (----)

```
TYPE 1
Color          :1234----
```

12. **Pressione a tecla ENTER**.

```
TYPE 1
Type            :Normal
```

13. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos de limpeza**.
    - Valor de Ajuste: Normal/Soft/Hard/Mix
    - Quando selecionar "Mix" execute a limpeza combinando os tipos de limpeza, dependendo da temperatura do cabeçote.

```
TYPE 1
Type            :Soft
```

14. **Pressione a tecla ENTER**.

```
TYPE 1
Interval           :10m
```

15. **Pressione ▲ ▼ para selecionar o intervalo entre a execução da limpeza**.
    - Valor de Ajuste: 1 a 250m

```
TYPE 1
Interval           : 9m
```

16. **Pressione a tecla ENTER**.

17. **Pressione várias vezes a tecla END para encerrar a operação**.

## Estabelecer Padrão de Cor

Você pode imprimir o padrão de cor ao lado da imagem a ser impressa.

| Valor de Ajuste | | Descrição geral |
|---|---|---|
| ON | Espaço: -5 a 50mm | O padrão de cor para verificar bocal faltante, pode ser impresso ao lado das imagens. Também, o espaço entre a imagem e o padrão de cor. |
| OFF | – | – |

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP            <ENT>
```

2. **Pressione a tecla ENTER.**

```
SETUP
Select         :TYPE 1
```

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER.**

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Color Pattern).**

```
TYPE 1
Color Pattern    <ENT>
```

5. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1
Color Pattern     :OFF
```

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar ON.**
   - Caso selecionar OFF, siga para o Passo 9.

```
TYPE 1
Color Pattern     :ON
```

7. **Pressione a tecla ENTER.**

```
TYPE 1
Space            : 8mm
```

8. **Pressione ▲ ▼ para estabelecer o tempo de secagem.**
   - Valor de Ajuste: 5 a 50mm

```
TYPE 1
Space            :20mm
```

9. **Pressione a tecla ENTER.**

10. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**

## Estabelecer Tempo de Secagem

São ajustados os seguintes itens para o tempo de secagem da tinta.

| Item de Ajuste | Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|---|
| Cada Linha | 0,0 a 10,0 seg. | É ajustado o tempo de secagem para cada varredura. (Durante a impressão bidirecional, a máquina para por um certo período de tempo especificado, para cada varredura de ida e de volta. |

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL**.

```
FUNCTION
SETUP              <ENT>
```

2. **Pressione a tecla ENTER**.

```
SETUP
Select           :TYPE 1
```

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER**.

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Drying Time)**.

```
TYPE 1
Drying Time        <ENT>
```

5. **Pressione a tecla ENTER**.

```
TYPE 1
Each Line         = 0.0s
```

6. **Pressione ▲ ▼ para estabelecer o tempo de secagem**.
   - Valor de Ajuste: 0,0 a 10,0 (seg.)

```
TYPE 1
Each Line         = 5.0s
```

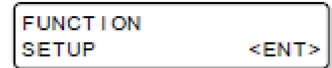
7. **Pressione a tecla ENTER**.

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

## Outros Ajustes

Mude os ajustes de acordo com o tipo de uso.

**1. Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**




**2. Pressione a tecla ENTER.**




**3. Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos tipos (1 a 4), e pressione a tecla ENTER.**

**4. Pressione ▲ ▼ para selecionar um item para ajustar.**
- Veja "Lista de Funções a Serem Estabelecidas nos Tipos de Usuários" (P.3-3)

**5. Pressione a tecla ENTER.**

**6. Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos valores de ajuste.**
- Veja "Lista de Funções a Serem Estabelecidas nos Tipos de Usuários" (P.3-3)

**7. Pressione a tecla ENTER.**
- Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.

**Importante!**
- O valor do ajuste é mantido, mesmo quando a energia é DESLIGADA.

## Ajustes da Máquina

São os tipos de ajuste para utilizar esta máquina mais confortavelmente.
Os seguintes itens são ajustáveis em MACHINE SETUP (Configuração da Máquina).

| Item | Valor de ajuste | Descrição Geral |
|---|---|---|
| Cabeçote a Utilizar | ALL, AB-, -BC, A-, -B, -C | Se algum problema, como por exemplo, entupimento do bocal, não for resolvido, você pode imprimir com outro cabeçote que não tenha erro. |
| Fluxo de Descarga | ON/OFF | Ajuste a posição onde a operação de descarga é executada durante a impressão. |
| Nome da Máquina | 01 - 99 | Os nomes das máquinas (máquina n°) são estabelecidos, para reconhecê-las quando estiverem conectadas entre si, através do uso da interface USB2.0. |
| Configuração da Estampa | ON/OFF | Ajuste para gerar a data de produção e as condições de desenho, após a conclusão da impressão. |
| Lista | | Você pode imprimir o conteúdo dos ajustes e as informações desta máquina. |
| Informações | | Veja P.3-26 "Confirmar as Informações da Máquina". |
| Dispositivo de Alimentação | ON/OFF | Selecione "ON" quando utilizar o dispositivo de alimentação desta máquina. |
| Dispositivo de Captação | ON/OFF | Selecione "ON" quando utilizar o dispositivo de captação desta máquina. |
| Nível de Advertência | ON/OFF | Selecione "OFF" quando imprimir continuamente, mesmo se aparecer uma advertência para informar o tempo de limpeza do esfregão. |
| Espaçador | ON/OFF | Selecione se o espaçador é usado, ou não. |

**Trocar cabeçote a ser utilizado**

Se algum problema, como, por exemplo, entupimento do bocal, não puder ser resolvido, você pode imprimir com outro cabeçote que não tenha erro.

Ex.: Quando o entupimento do bocal do cabeçote da linha C não for resolvido - Ajuste para "AB-"

| Valor de Ajuste | Descrição geral | |
|---|---|---|
| A-/-B-/-C/ AB-/-BC/ALL | A-: Use o cabeçote da linha A<br>-B-: Use o cabeçote da linha B<br>-C: Use o cabeçote da linha C | AB-: Use os cabeçotes da linha A e da linha B<br>-BC: Use os cabeçotes da linha B e da linha C<br>ALL: Use todos os cabeçotes |

**1. Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

FUNCTION
SETUP <ENT>

**2. Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP).**

FUNCTION
MACHINE SETUP <ENT>

**3. Pressione duas vezes a tecla ENTER.**

Use Head
Head Line :ALL

**4. Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos valores de ajuste.**

- Valor de Ajuste: A-/-B-/-C/AB-/-BC/ALL

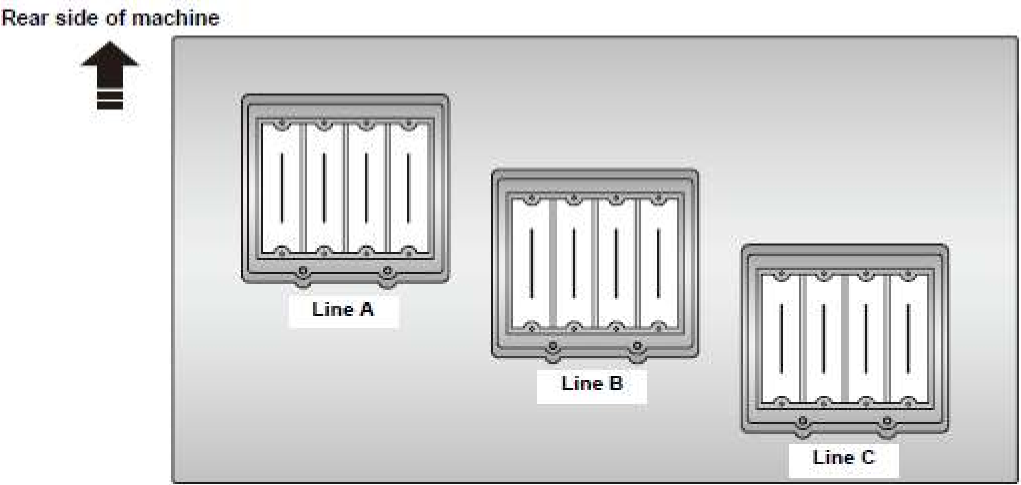
Use Head
Head Line :-BC

**5. Pressione a tecla ENTER.**

Machine Setup
Use Head <ENT>

**6. Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**

**Lado posterior da máquina**




**Linha A**

**Linha B**

**Linha C**

**Estabelecer o fluxo de descarga**

Ajuste a posição na qual a operação de descarga é executada durante a impressão:

| Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|
| ON | Execute a operação de descarga na CAIXA de descarga. |
| OFF | Execute a operação de descarga na tampa. |

**Importante!**

- Se a esponja da CAIXA de descarga estiver muito suja, executar a operação de descarga na CAIXA de descarga pode causar defeito na descarga.
  Recomenda-se ajustar para "OFF", se você não puder lavar a esponja na CAIXA de descarga, ou se a esponja não existir.
- Se o ajuste for "OFF", a velocidade de impressão desacelera.

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

   FUNCTION
   SETUP <ENT>

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP).**

   FUNCTION
   MACHINE SETUP <ENT>

3. **Pressione a tecla ENTER.**

   Machine Setup
   Use Head <ENT>

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Running Flush).**

   Machine Setup
   Running Flush <ENT>

5. **Pressione a tecla ENTER.**

   Running Flush
   Running Flush :ON

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos valores de ajuste.**
   - Valor de Ajuste: ON/OFF

   Running Flush
   Running Flush :OFF

7. **Pressione a tecla ENTER.**

   Machine Setup
   Running Flush <ENT>

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**

**Estabelecer o nome da máquina**

Os nomes das máquinas (máquina n°) são estabelecidos para reconhecê-las, quando estiverem conectadas entre si através do uso da interface USB2.0.

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

   FUNCTION
   SETUP <ENT>

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP).**

   FUNCTION
   MACHINE SETUP <ENT>

3. **Pressione a tecla ENTER.**

   Machine Setup
   Use Head <ENT>

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Machine Name).**

   Machine Setup
   Machine Name <ENT>

5. **Pressione a tecla ENTER.**

   Machine Name
   Tx400-01

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um nome de máquina (01 a 99).**

   Machine Name
   Tx400-10

7. **Pressione a tecla ENTER.**

   Machine Setup
   Machine Name <ENT>

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**

**Estabelecer a estampa**

Estabeleça se as condições atuais de impressão (resolução/passagens ou outras) serão ou não impressas com dados de imagem, quando imprimir os dados.

| Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|
| ON | Imprime as condições de impressão com dados de imagem. |
| OFF | Imprime somente dados de imagem. |

**1. Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

FUNCTION
SETUP <ENT>

**2. Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP).**

FUNCTION
MACHINE SETUP <ENT>

**3. Pressione a tecla ENTER.**

Machine Setup
Use Head <ENT>

**4. Pressione ▲ ▼ para selecionar (Stamp Setup).**

Machine Setup
Stamp Setup <ENT>

**5. Pressione a tecla ENTER.**

Stamp Setup
Stamp :OFF

**6. Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos valores de ajuste.**
- Valor de Ajuste: ON/OFF

Stamp Setup
Stamp :ON

**7. Pressione a tecla ENTER.**

Machine Setup
Stamp Setup <ENT>

**8. Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**

**Instalar o Dispositivo de Alimentação**

Estabeleça se o dispositivo de alimentação desta máquina é utilizado ou não.

| Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|
| ON | Utiliza o dispositivo de alimentação desta máquina. |
| OFF | Não utiliza o dispositivo de alimentação desta máquina. |

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL**.

```
FUNCTION
SETUP            <ENT>
```

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP)**.

```
FUNCTION
MACHINE SETUP    <ENT>
```

3. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Machine Setup
Use Head         <ENT>
```

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Feeding Device).**

```
Machine Setup
Feeding Device   <ENT>
```

5. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Feeding Device
Feeding Device    :OFF
```

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos valores de ajuste**.
   - Valor de Ajuste: ON/OFF

```
Feeding Device
Feeding Device    :ON
```

7. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Machine Setup
Feeding Device   <ENT>
```

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

**Instalar o Dispositivo de Captação**

Estabeleça se o dispositivo de captação desta máquina é utilizado ou não.

| Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|
| ON | Utiliza o dispositivo de captação desta máquina. |
| OFF | Não utiliza o dispositivo de captação desta máquina. |

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL**.

FUNCTION
SETUP <ENT>

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP)**.

FUNCTION
MACHINE SETUP <ENT>

3. **Pressione a tecla ENTER**.

Machine Setup
Use Head <ENT>

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Take-Up Device).**

Machine Setup
Take-Up Device <ENT>

5. **Pressione a tecla ENTER**.

Take-Up Device
Take-Up Device :OFF

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos valores de ajuste**.
   - Valor de Ajuste: ON/OFF

Take-Up Device
Take-Up Device :ON

7. **Pressione a tecla ENTER**.

Machine Setup
Use Head <ENT>

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

**Estabelecer o Nível de Advertência**

Selecione "OFF" para imprimir continuamente, mesmo que aparecer uma advertência para informar o tempo de limpeza do esfregão.

| Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|
| ON | Você não pode imprimir depois que uma advertência é apresentada. |
| OFF | Você pode imprimir continuamente, depois que uma advertência é apresentada. |

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              <ENT>
```

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP).**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP      <ENT>
```

3. **Pressione a tecla ENTER.**

```
Machine Setup
Use Head           <ENT>
```

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Warning Level).**

```
Machine Setup
Warning Level      <ENT>
```

5. **Pressione duas vezes a tecla ENTER.**

```
Clean Wiper
Act. Limit           :ON
```

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos valores de ajuste.**
   - Valor de Ajuste: ON/OFF

```
Clean Wiper
Act. Limit          :OFF
```

7. **Pressione a tecla ENTER.**

```
Warning Level
Clean Wiper        <ENT>
```

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**




**Cuidado**

- Se continuar a usar depois que for feita uma advertência sobre o tempo de limpeza do esfregão, as condições dos bocais podem piorar, ou o cabeçote pode quebrar. Limpe o esfregão tão freqüentemente quanto possível.

## Estabelecer o Espaçador

Estabeleça se o espaçador é utilizado, ou não, quando imprimir.

**Importante!**
- Isto somente poderá ser estabelecido quando for abastecida tinta de transferência sublimada.

| Valor de Ajuste | Descrição geral |
|---|---|
| ON | O espaçador é utilizado. |
| OFF | O espaçador não é utilizado. |

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP            <ENT>
```

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP).**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP    <ENT>
```

3. **Pressione a tecla ENTER.**

```
Machine Setup
Use Head         <ENT>
```

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Spacer).**

```
Machine Setup
Spacer           <ENT>
```

5. **Pressione a tecla ENTER.**

```
Spacer
Set                :ON
```

6. **Pressione ▲ ▼ para selecionar um dos valores de ajuste.**
   - Valor de Ajuste: ON/OFF

```
Spacer
Set               :OFF
```

7. **Pressione a tecla ENTER.**

```
Machine Setup
Spacer           <ENT>
```

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**

**Importante!**
- Após instalar/remover o espaçador, certifique-se de ajustar conforme acima. Se utilizar sem o ajuste acima, pode imprimir fora do material de trabalho.

**Imprimir a Lista das Configurações**

Você pode imprimir o conteúdo dos ajustes e as informações desta máquina.
Utilize essa lista como referência para a manutenção.

1. **Pressione a tecla FUNCTION no modo LOCAL**.

   FUNCTION
   SETUP <ENT>

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP)**.

   FUNCTION
   MACHINE SETUP <ENT>

3. **Pressione a tecla ENTER**.

   Machine Setup
   Use Head <ENT>

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (List).**

   Machine Setup
   List <ENT>

5. **Pressione a tecla ENTER**.

   List
   Print :ent

6. **Pressione a tecla ENTER**.
   - A impressão da lista será iniciada

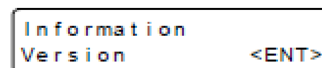
   ** List **
   ** Printing **

## Confirmar as Informações da Máquina

As informações desta máquina podem ser confirmadas. Você pode confirmar os seguintes itens:

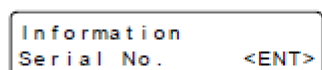
| Item | Descrição geral |
|---|---|
| Versão | Apresenta a informação da versão desta máquina. |
| N° de Série | Apresenta o número de série. |
| N° do Revendedor | Apresenta o número do revendedor. |

**1. Pressione a tecla INFORMATION no modo LOCAL**.




**2. Pressione ▲ ▼ para selecionar as informações a serem apresentadas**.

- Itens a serem apresentados: Version (versão), Serial No. (n° de série), Dealer No. (nº do revendedor).




**3. Pressione a tecla ENTER**.

**4. Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação.**

**Confirmar as informações da máquina sem a tecla INFORMATION.**

As informações desta máquina podem ser confirmadas com a tecla FUNCTION no modo LOCAL, sem utilizar a tecla INFORMATION.

| | | |
|---|---|---|
| No modo LOCAL, pressione a tecla FUNCTION. | Pressione ▲ ▼ para selecionar (MACHINE SETUP), e pressione ENTER. | Pressione ▲ ▼ para selecionar (Information), e pressione ENTER.<br>• Fica na mesma condição que pressionando a tecla ST.MAIN no modo local. |

# Confirmar as Condições da Máquina

Confirme as condições da máquina, tais como, informações de erro ou tinta remanescente.

**1. Pressione a tecla ENTER no modo LOCAL ou REMOTO.**

Ink Level
9999999999999999

**2. Pressione ◄ ► para selecionar as informações.**

- Para retornar à tela LOCAL ou REMOTE, pressione a tecla END.

| Itens | Descrição Geral |
|---|---|
| Error information (Informação de erro)<br>Error Info<br>Display[V] key | É apresentado somente quando ocorre um erro.<br>Pressione ▼ para verificar o erro ocorrido, com uma lista. |
| Ink Level (Nível de Tinta)<br>Ink Leve<br>9999999999999999 | Mostra a quantidade aproximada da tinta remanescente em todas as aberturas.<br>Alinhamento das aberturas apresentadas: 12345678ABCDEFGH<br>Visor: (1) a (9) = quantidade aproximada remanescente<br>(0) = a tinta acabou<br>(-) = erro<br>**Importante!** • A quantidade remanescente apresentada é um valor calculado. Pode ser diferente da quantidade de tinta efetivamente restante.<br>• Para apresentar a quantidade de tinta remanescente tão precisamente quanto possível, certifique-se de instalar o conjunto de cartucho de tinta e IC de tinta na mesma abertura, ao mesmo tempo. |
| Nível de tinta no sub-tanque<br>Sub Tank 12345678<br>HMMMLLLH | Mostra a quantidade de tinta no tanque (sub-tanque) de armazenamento provisório de tinta.<br>Visor: (H) = Alto<br>(M) = Médio<br>(L) = Baixo |
| Material remanescente no rolo<br>Media<br>Remains :***.**m | Mostra a quantidade aproximada de material restante no rolo.<br>**Importante!** • O valor remanescente apresentado é um valor calculado a partir da quantidade restante de material detectada no rolo de material (p.2-27) e a quantidade alimentada. Pode ser diferente da quantidade efetiva de material restante. Use o valor como orientação. |
| A largura da área de impressão<br>Media<br>Width :****mm | Apresenta a largura da área de impressão estabelecida na detecção do material de trabalho. |
| Altura do cabeçote<br>Head Height<br>*.*mm | Apresenta a altura do cabeçote a partir da posição inferior do cabeçote. |
| Conjunto de tinta instalado<br>Ink Type :Acid<br>Ink Color :8 | Apresenta o tipo de tinta e o modo de cores da tinta abastecida nesta máquina. |
| Nome da máquina<br>Tx400-01<br>Ver.1.00 MRL-3 | Apresenta o nome da máquina, e a versão desta máquina estabelecida em P.3-19. |

| | |
|---|---|
| Configuração do dispositivo de Alimentação/Captação<br>Feeding Device :ON<br>Take-Up Device :Low | Apresenta a configuração do dispositivo de alimentação (P.3-21) e a configuração do dispositivo de captação (P.3-22). |
| Valor dos ajustes<br>SETUP <TYPE1><br>Display [∧]/[∨] Key | Pressionando ▼, é apresentada uma lista dos ajustes do tipo de usuário que está sendo selecionado. |

# CAPÍTULO 4

# Manutenção



**Este capítulo**

descreve os itens necessários para utilizar esta máquina mais confortavelmente, que são os métodos para os cuidados diários, a manutenção da unidade de tinta, etc.

## Manutenção

Faça a manutenção desta máquina regularmente, ou conforme necessário para que sua precisão seja mantida, e ela possa continuar a ser utilizada por muito tempo.

### Precauções para Manutenção

Quando executar a manutenção desta máquina, preste atenção aos seguintes itens.



- Nunca desmonte a máquina. Desmontá-la envolve risco de choque elétrico ou dano a máquina.



- Impeça a entrada de umidade na máquina. Umidade interna pode causar choque elétrico ou dano à máquina.



- Não utilize benzina, tiner, ou qualquer agente químico contendo abrasivo. Esses materiais podem deteriorar ou deformar a superfície da tampa.
- Não aplique lubrificante etc. a quaisquer partes internas da máquina. Isto poderá causar dano ao mecanismo de impressão.
- Tome cuidado para que a solução de limpeza para manutenção ou a tinta não se fixem na tampa. A superfície da tampa poderá sofrer mudança na qualidade ou no formato.




**Cuidado**

- Se cair tinta na pele ou nas roupas, lave imediatamente com água ou detergente. Se a tinta atingir os olhos, enxágüe imediatamente com água, e consulte um médico.

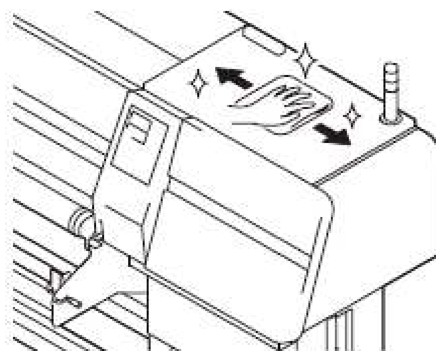
### A respeito da solução de limpeza

Utilize uma solução de limpeza para manutenção, aplicável a tinta que você usa.

| Tipo de tinta | Solução de limpeza aplicável para manutenção |
|---|---|
| Tinta de tingimento acídico | Kit de frascos de solução de limpeza SPC-0137 |
| Tinta de tingimento reativo | |
| Tinta de tingimento sublimado | |
| Tinta de pigmento têxtil | |

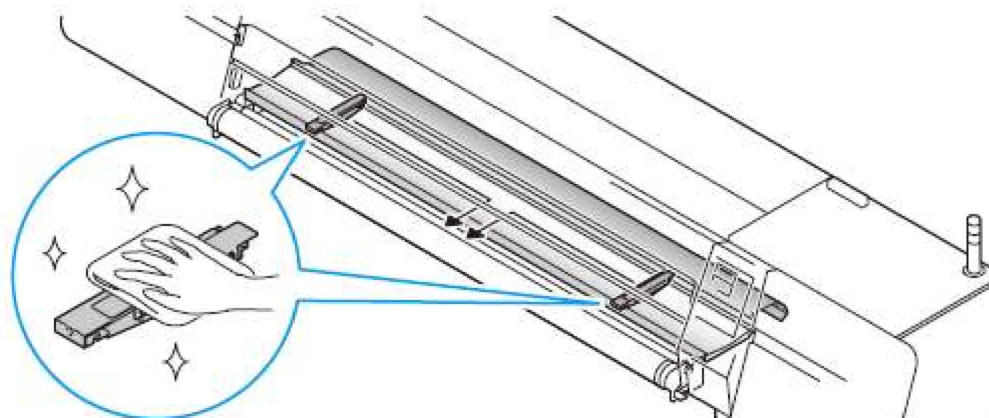
### Limpeza das Superfícies Externas

Quando as superfícies externas da máquina ficarem manchadas, umedeça um tecido macio com água, ou com um detergente neutro diluído em água, esprema-o, e esfregue as superfícies com o tecido.



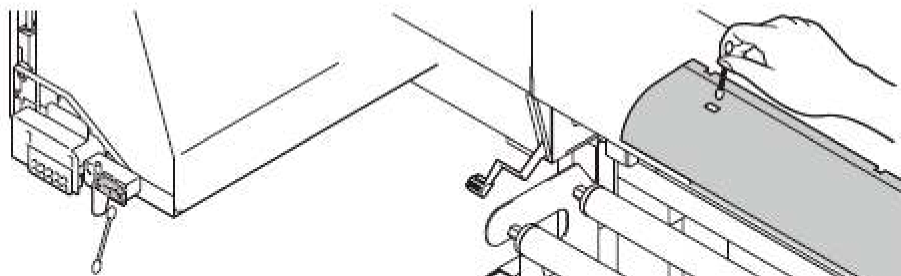
**Limpeza do retentor de tecido**

Quando desejar limpar sujeira, como por exemplo tinta etc. aderida ao retentor de tecido, você pode remover o retentor de tecido para limpá-lo.



**Limpeza do Sensor de Material de Trabalho**

Quando o sensor estiver coberto de poeira etc., isto pode causar falsa detecção de material de trabalho. Utilizando um cotonete, retire a poeira etc. acumulada na superfície do sensor.

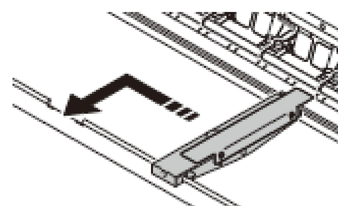


**Limpeza da estrutura do retentor de tecido**

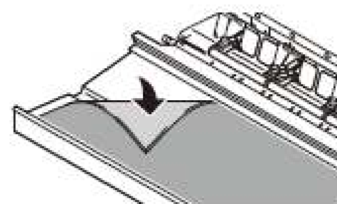
Quando se imprime sobre um tecido poroso, alguma tinta atravessa o tecido.
A tinta penetrada é absorvida pela esponja na estrutura do retentor de tecido, e é coletada na vala para tinta penetrada.
Lave a esponja com água, e retire a tinta aderida à estrutura do retentor de tecido, esfregando com um pano de limpeza (cerca de uma vez por semana).

**Importante!**
- Deixar na esponja a tinta aderida a ela, ou coletada na vala para tinta penetrada, pode saturar a esponja e gerar névoa.

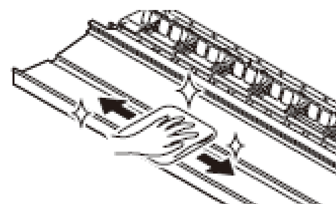
1. **Remova o retentor de tecido**.
   - Desloque o retentor de tecido até a parte côncava no centro do cilindro de prensa, para retirá-lo.



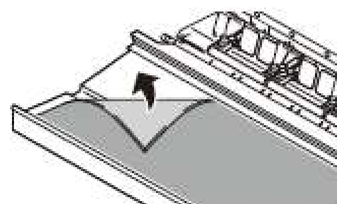
2. **Remova a esponja**.



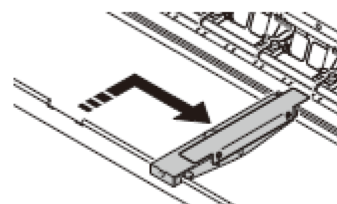
3. **Limpe a sujeira na estrutura do retentor de tecido com um pano de limpeza etc.**



4. **Instale a esponja**.
   - Lave a esponja retirada, depois exprema-a bem, e coloque-a na posição original.



5. **Remova o retentor de tecido**.



## Manutenção da Estação de Coroamento

Execute a manutenção da tampa de tinta, do esfregão, e da CAIXA de descarga na estação de coroamento (manutenção da estação).

A tampa de tinta/ESFREGÃO/CAIXA de descarga funcionam respectivamente como segue:

- **Esfregão**: Remove a tinta que adere aos bocais dos cabeçotes.
- **Tampa de tinta**: Evita o entupimento dos bocais dos cabeçotes, decorrente da secura.
- **CAIXA de descarga**: Absorve tinta, quando a operação de descarga é realizada durante a impressão (função de fluxo de descarga).

À medida que a máquina é utilizada repetidamente, o esfregão e a tampa ficam gradualmente sujos de tinta, poeira, etc. Se a deficiência nos bocais não puder ser sanada mesmo após a limpeza do cabeçote (P.2-31) ter sido executada, use o kit de limpeza e a vareta de limpar.

| | | |
|---|---|---|
| **Ferramentas necessárias para manutenção** | • Kit de frascos de solução de limpeza (PN: SPC-0137) (vendido em separado) | • Conta-gotas |
| | • Vareta de limpeza (SPC-0527) | • Luvas |



**Cuidado**

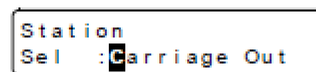
- Não desloque manualmente a carruagem para fora da estação de coroamento. Quando desejar movimentar a carruagem, pressione a tecla ST.MAIN para mover a carruagem para fora.(P.4-6 Passos 1 e 2).

- Se cair tinta na pele ou nas roupas, lave imediatamente com água ou detergente. Se a tinta atingir os olhos, enxágüe imediatamente com água, e consulte um médico.

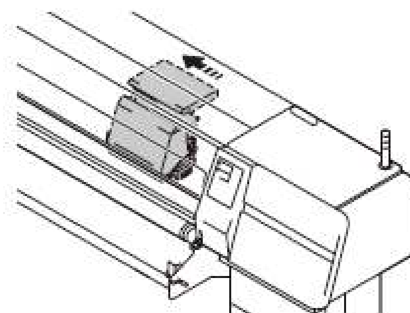
**Limpeza da tampa de tinta**

Limpe a tampa quando ocorrer deficiência na qualidade da imagem, quando o entupimento do bocal não for solucionado mesmo após executar a função de limpeza, ou quando não for usada por um longo período de tempo.

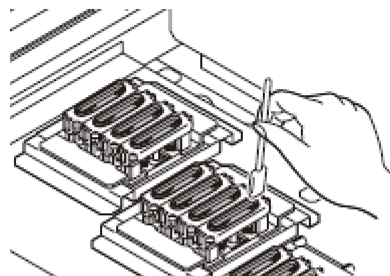
1. **Pressione a tecla ST.MAIN no modo LOCAL**.



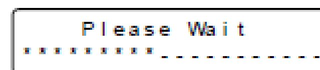

2. **Pressione a tecla ENTER**.
   - A carruagem se desloca para o cilindro de prensa.



3. **Abra a tampa de manutenção R para limpar a borracha da tampa**.
   - Remova a tinta fixada na borracha da tampa, com uma vareta de limpeza embebida em solução de limpeza para manutenção.



4. **Feche a tampa de manutenção R, e pressione a tecla ENTER**.
   - Após sua operarão inicial, a máquina retorna à seleção de material de trabalho (P.2-27)




**Executar a manutenção da estação, sem a tecla ST.MAIN**

ST.MAINTENANCE pode ser selecionado no modo local, utilizando a tecla ST.MAIN, não por pressionar a tecla FUNCTION.

| | | |
|---|---|---|
| No modo LOCAL, pressione a tecla FUNCTION. | Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE). | Pressione duas vezes a tecla ENTER.<br>• Fica na mesma condição como pressionando a tecla ST.MAIN no modo local. |

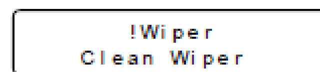
**Limpeza do Esfregão**

O esfregão tem a função de remover a tinta etc. aderida ao bocal do cabeçote. Limpe periodicamente o esfregão para manter a impressão em boas condições.

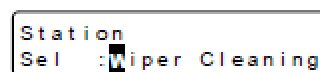
**Importante!**
- Não toque na parte de borracha do novo esfregão. Isto poderá causar entupimento do bocal.

**Quando chegar a hora de limpar o esfregão**

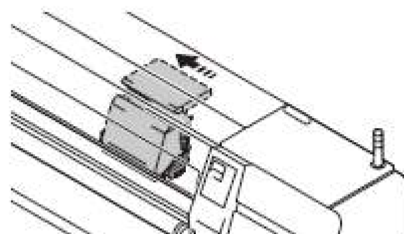
Quando chegar a hora de limpar o esfregão, a mensagem à direita será apresentada na tela.
Quando a mensagem for apresentada, limpe imediatamente o esfregão.



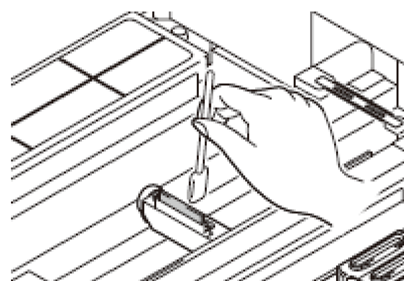

1. **Pressione a tecla ST.MAIN no modo LOCAL**.




2. **Pressione a tecla ENTER**.
   - A carruagem se desloca para o cilindro de prensa.



3. **Abra a tampa de manutenção R para limpar o esfregão**.
   - Remova a tinta fixada na borracha da tampa com uma vareta de limpeza embebida em solução de limpeza para manutenção.

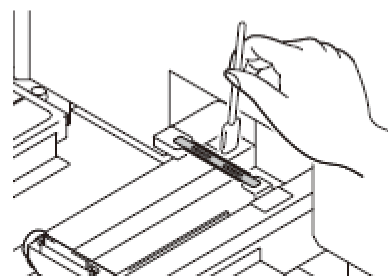


4. **Limpe o limpador do esfregão**.
   - Remova a tinta fixada no limpador do esfregão com uma vareta de limpeza embebida em solução de limpeza para manutenção.



**Cuidado**

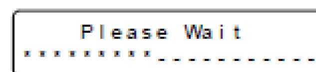
- Tome cuidado para não se machucar na borda do limpador do esfregão.



5. **Lave a esponja sob o esfregão**.

(1) Remova a esponja da estrutura do esfregão, e lave-a com água.
(2) Segue a esponja, e coloque-a novamente na estrutura do esfregão.

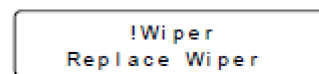
**6. Feche a tampa de manutenção R, e pressione a tecla ENTER.**




- Após sua operarão inicial, a máquina retorna à seleção de material de trabalho (P.2-27)

**Quando a mensagem (ReplaceWiper)/Substituir Esfregão for apresentada**

O esfregão é consumível. Quando a mensagem à direita for apresentada, substitua imediatamente o esfregão, ou remova a borracha do esfregão para virá-lo e usar a face não utilizada.

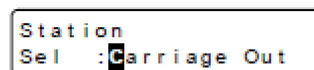



**Importante!**

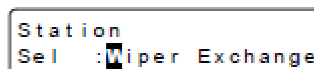
- Um limpador de esfregão é opcional. Compre um através do revendedor de sua região, ou em nosso departamento de serviço.
- Nunca selecione (WIPER Exchange) a não ser quando o esfregão for substituído. Uma vez selecionada esta função, o contador que conta o número de vezes que o esfregão é utilizado é reiniciado.

**Substituição do Esfregão**

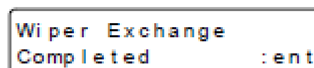
1. **Pressione a tecla ST.MAIN no modo LOCAL**.



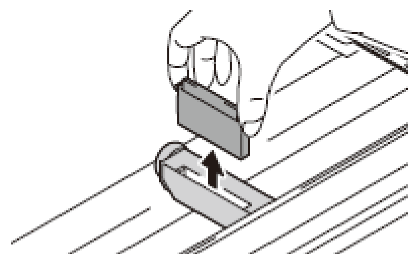

2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Wiper Exchange)**.



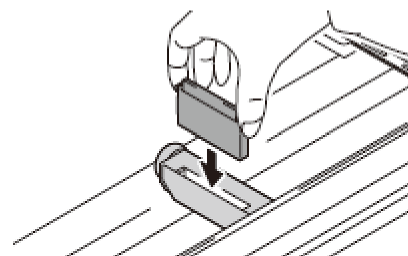

3. **Pressione a tecla ENTER**.
   - A carruagem se desloca para o cilindro de prensa.




4. **Abra a tampa de manutenção R para retirar o esfregão**.
   - Puxe o esfregão para fora, segurando nas saliências em ambas as extremidades.



5. **Introduza o novo esfregão**.
   - Introduza o esfregão segurando-o em ambas as extremidades.
   - Não toque na parte de borracha do esfregão. Isto poderá causar entupimento do bocal.
   - Não há diferença entre o lado frontal e traseiro do esfregão. Você pode inseri-lo com qualquer lado voltado para a frente.

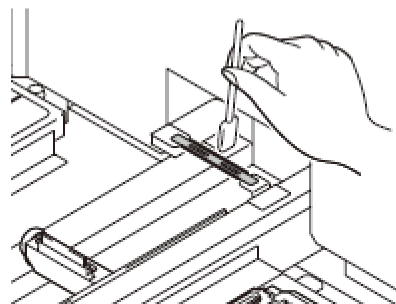


6. **Limpe o limpador do esfregão**.
   - Remova a tinta fixada no limpador do esfregão com uma vareta de limpeza embebida em solução de limpeza para manutenção.

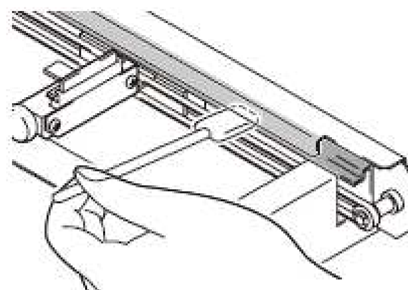



**Cuidado**

- Tome cuidado para não se machucar na borda do limpador do esfregão.

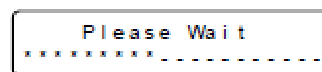


7. **Limpe a vala-guia do esfregão**.
   - Limpe a vala-guia com um pano ou vareta de limpeza.
   - Se a sujeira for difícil de ser retirada, mergulhe a vareta de limpeza na água, e depois faça a limpeza.



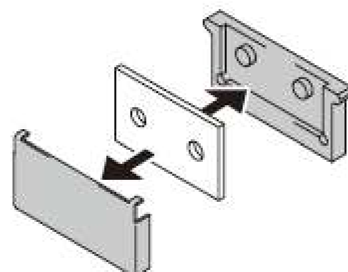
8. **Lave a esponja sob o esfregão**.
   (1) Remova a esponja da estrutura do esfregão, e lave-a com água.
   (2) Segue a esponja, e coloque-a novamente na estrutura do esfregão.

9. **Feche a tampa de manutenção R, e pressione a tecla ENTER**.
   - Após sua operarão inicial, a máquina retorna à seleção de material de trabalho (P.2-27).

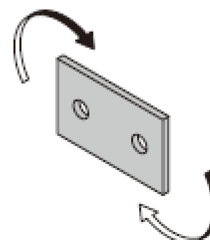



**Virar para o lado não utilizado**

1. **Remova a tampa do esfregão e retire a borracha do esfregão**.



2. **Vire a borracha do esfregão para cima e para baixo**.
   - Vire-a com a parte não utilizada para cima.



3. **Coloque a tampa do esfregão na condição original**.

**Limpeza da Caixa de Descarga**

Esta máquina descarrega uma pequena quantidade de tinta para evitar obstrução de tinta (função de fluxo de descarga).
Na CAIXA de descarga, existe uma esponja para absorver a tinta descarregada durante o fluxo de descarga.
Limpando a esponja diariamente, você pode usar confortavelmente esta máquina.

**Quando chegar a hora de limpar**

Quando chegar a hora de limpar, a mensagem à direita é apresentada na tela. Limpe-a, seguindo os procedimentos abaixo:

```
 !Flushing Box
Clean Flushing Box
```

**1. Pressione a tecla ST.MAIN no modo LOCAL**.

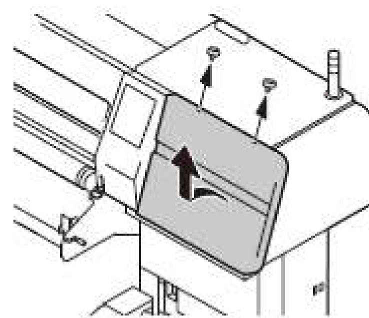
```
Station
Sel   :Carriage Out
```

**2. Pressione ▲ ▼ para selecionar (Flushing Box)**.

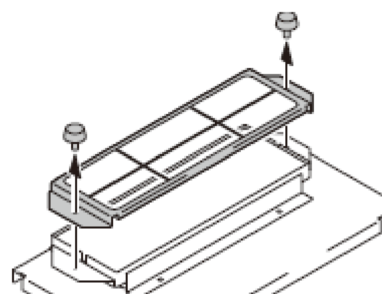
```
Station
Sel   :Flushing Box
```

**3. Pressione a tecla ENTER**.
- A carruagem se desloca para o cilindro de prensa.

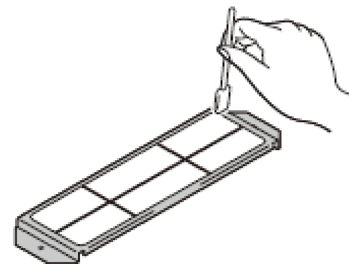
**4. Abra a tampa de manutenção R**.



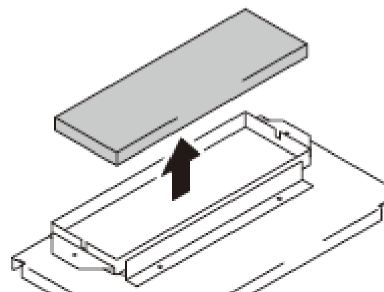
**5. Retire o parafuso da CAIXA de descarga para remover a tampa**.



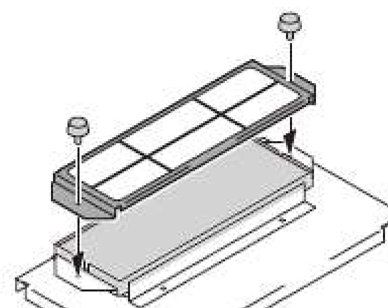
6. **Remova a sujeira fixada na tampa**.
   - Remova a sujeira fixada na tampa, com uma vareta de limpeza embebida em solução de limpeza para manutenção.



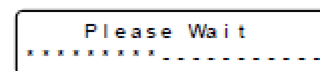
7. **Retire a esponja e lave-a com água**.
   - Esprema bem a esponja lavada.
   - Se a esponja não for bem espremida, o poder de absorção da esponja será reduzido e pode ser derramada tinta da CAIXA de descarga, ou pode ser gerada névoa.



8. **Recoloque a esponja e fixe a tampa com o parafuso**.



9. **Feche a tampa de manutenção R, e pressione a tecla ENTER**.



**Limpeza dos Bocais do Cabeçote**

Quando ocorrer deficiência dos bocais, limpe os bocais do cabeçote.

| | |
|---|---|
| **Verifique antecipadamente os itens à direita** | **É apresentado (NEAR END)/(quase no fim) ou (INK END)/ (a tinta acabou)?**<br>• Na operação de limpeza, execute 'ink absorbing' (absorção da tinta).<br>Nessa ocasião, se for apresentado (NEAR END) ou (INK END), a operação de limpeza não pode ser realizada.<br>• Substitua por um cartucho de tinta com tinta suficiente. |

1. **Pressione a tecla ST.MAIN no modo LOCAL**.

```
Station
Sel    :Carriage Out
```

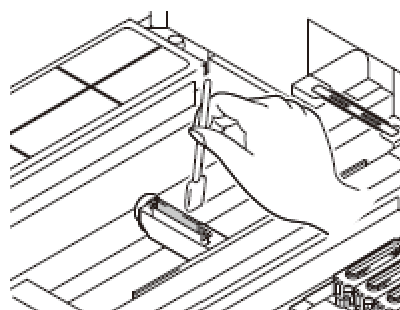
2. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Nozzle Clean)**.

```
Station
Sel    :Nozzleg Clean
```

3. **Pressione a tecla ENTER**.
   - A carruagem se desloca para o cilindro de prensa.

```
Wiper Cleaning
Completed       :ent
```

4. **Abra a tampa de manutenção R para limpar o esfregão**.

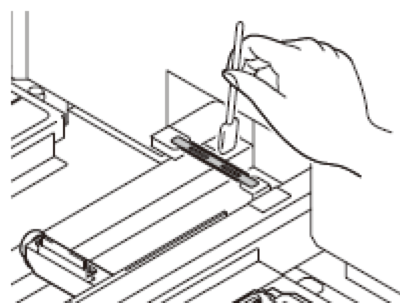


5. **Limpe o limpador do esfregão**.
   - Remova a tinta fixada no limpador do esfregão com uma vareta de limpeza embebida em solução de limpeza para manutenção.



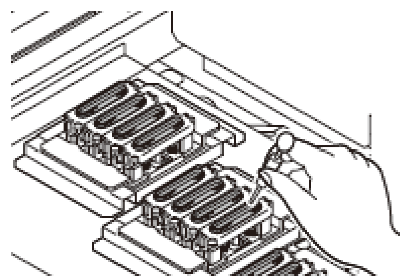

**Cuidado**

- Tome cuidado para não se machucar na borda do limpador do esfregão.



6. **Pressione a tecla ENTER**.

7. **Encha a tampa com solução de limpeza para manutenção, utilizando um conta-gotas**.
   - Encha a tampa com solução de limpeza até quase transbordar.
   - Encha a solução de limpeza somente para o cabeçote que tiver bocal com deficiência.



8. **Feche a tampa de manutenção R, e pressione a tecla ENTER**.

Nozzle Cleaning
Wait Timer = 1min

9. **Pressione ▲ ▼ para estabelecer o tempo para a solução de limpeza ficar nessa condição**.
   - Valor de Ajuste: 1 a 99 min (em unidades de 1 min)

Nozzle Cleaning
Wait Timer = 2min

10. **Pressione a tecla ENTER**.
    - A tela à direita apresenta o tempo estabelecido no Passo 9.
    - Após decorrido o tempo a ser deixado nessa condição, absorva a solução de limpeza enchida na tampa, e execute a limpeza.
    - Quando a limpeza tiver terminado, a máquina retorna à seleção de material de trabalho. (P.2-27)

Please Wait
********----------

⬇

Waiting
00:01:59

**Importante!**
- Se o bocal deficiente não for sanado, mesmo depois que esta limpeza tiver sido executada várias vezes, execute "Se o entupimento dos bocais não for resolvido (enchimento de tinta)" (P.4-20). Se o problema não for solucionado mesmo após executar a operação acima, entre em contato com o distribuidor de sua região, ou com nosso departamento de serviço.

**Lavar a passagem de descarga da tinta (Drain Wash)**

Lave regularmente a passagem de descarga da tinta (cerca de uma vez por semana) para evitar que os bocais do cabeçote fiquem entupidos devido à coagulação da tinta dentro da passagem.

**1. Pressione a tecla ST.MAIN no modo LOCAL.**

```
Station
Sel    :Carriage Out
```

**2. Pressione ▲ ▼ para selecionar (Drain Wash).**

```
Station
Sel    :Drain Wash
```

**3. Pressione a tecla ENTER.**

- Verifique o tanque de tinta refugada, e descarte a tinta refugada conforme necessário.

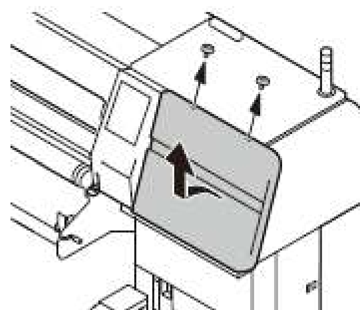
```
Check Waste Tank
Completed        :ent
```

**4. Pressione a tecla ENTER.**

- A carruagem se desloca para o cilindro de prensa.
- Repita a operação de absorção ociosa (Absorção durante 10 segundos e interrupção por 10 segundos) até que a operação de lavagem esteja concluída.

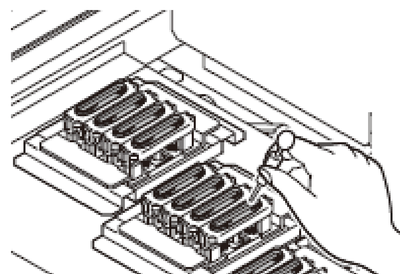
```
Drain Wash
Completed        :ent
```

**5. Abra a tampa de manutenção R.**



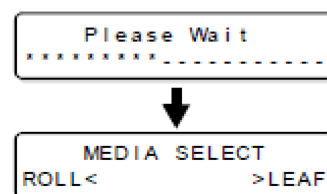
**6. Encha a tampa com solução de limpeza para manutenção, utilizando um conta-gotas.**

- Quando a operação de absorção ociosa tiver parado, encha a tampa com solução de limpeza até quase transbordar.
- Encha todas as tampas com solução de limpeza.



**7. Feche a tampa de manutenção R.**

**8. Pressione a tecla ENTER.**




- Após executar a operação de absorção ociosa por 30 min, a máquina retorna a seleção de material de trabalho (P.2-27).

**Quando a Máquina Não For Utilizada por Tempo Prolongado (Storage Wash)**

Quando a máquina não irá ser utilizada por uma semana ou mais, use a função de limpeza para guardar, para limpar os bocais dos cabeçotes e a passagem de descarga de tinta. Após isso, mantenha a máquina guardada.

| | |
|---|---|
| **Verifique antecipadamente os itens à direita** | **Está apresentado (NEAR END)/(quase no fim) ou (INK END)/ (a tinta acabou)?**<br>• A solução de limpeza ou a tinta, são absorvidas quando os bocais são lavados.<br>Nessa ocasião, se for detectada a condição (INK END) ou (NEAR END), a operação de lavagem dos bocais não pode ser iniciada.<br>• Substitua o cartucho de tinta por um outro, no qual não seja detectada a condição (NEAR END) ou (INK END). |




**Cuidado**

- Pelas características de controle desta máquina, se a energia ficar desligada por mais de 12 horas, a tinta poderá ser gradualmente descarregada do bocal do cabeçote, mesmo se o cabeçote estiver coroado.
  Se for descarregada tinta do cabeçote, a cor da tinta pode misturar-se com a tinta dos bocais adjacentes do mesmo cabeçote.
  Uma vez misturada a tinta no bocal, deverá ser abastecida tinta no cabeçote novamente, portanto, muita tinta remanescente poderá ser refugada.
  Mesmo se a máquina não for utilizada por tempo prolongado, tanto quanto possível não desligue a energia.

**1. Pressione a tecla ST.MAIN no modo LOCAL.**

```
Station
Sel   :Carriage Out
```

**2. Pressione ▲ ▼ para selecionar (Storage Wash).**

```
Station
Sel   :Storage Wash
```

**3. Pressione a tecla ENTER.**

- Verifique o tanque de tinta refugada, e descarte a tinta refugada conforme necessário.

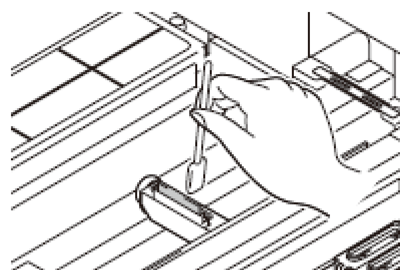
```
Check Waste Tank
Completed        :ent
```

**4. Pressione a tecla ENTER.**

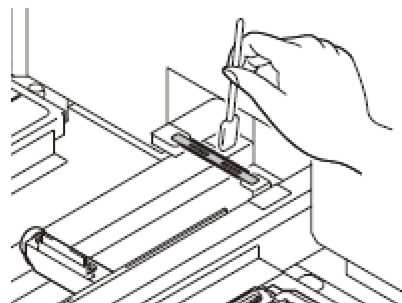
- A carruagem se desloca para o cilindro de prensa.

```
Wiper Cleaning
Completed        :ent
```

**5. Abra a tampa de manutenção R para limpar o esfregão.**



6. **Limpe o limpador do esfregão**.



- Remova a tinta fixada no limpador do esfregão com uma vareta de limpeza embebida em solução de limpeza para manutenção.



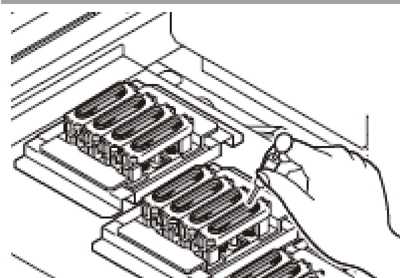

**Cuidado**

- Tome cuidado para não se machucar na borda do limpador do esfregão.

7. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Fill Up Washings
Completed           :ent
```

8. **Encha a tampa com solução de limpeza para manutenção, utilizando um conta-gotas**.
   - Encha a tampa com solução de limpeza até quase transbordar.



9. **Feche a tampa de manutenção R, e pressione a tecla ENTER**.

```
Nozzle Cleaning
Wait Timer      = 1min
```

10. **Pressione ▲ ▼ para estabelecer o tempo para deixar a solução de limpeza nessa condição**.
    - Valor de Ajuste: 1.a 99 min (em unidades de 1 min)

```
Nozzle Cleaning
Wait Timer      = 2min
```

11. **Pressione a tecla ENTER**.
    - Após decorrido o tempo estabelecido no Passo 10 para deixar nessa condição, a absorção da solução de limpeza, e a limpeza, são iniciadas.
    - Quando a limpeza estiver concluída, o cabeçote se desloca para o cilindro de prensa.

```
     Please Wait
********----------
```

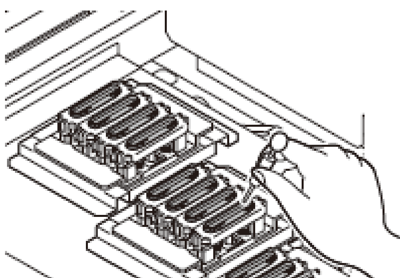


```
       Waiting
              00:01:59
```

12. **Limpe novamente o esfregão e o limpador de esfregão, e depois pressione a tecla ENTER**.

```
Wiper Cleaning
Completed           :ent
```

13. **Encha a tampa com solução de limpeza para manutenção, utilizando um conta-gotas**.
    - Quando a operação de absorção ociosa tiver parado, encha a tampa com solução de limpeza até quase transbordar.
    - Encha todas as tampas com solução de limpeza.



14. **Feche a tampa de manutenção R, e pressione a tecla ENTER**.
    - Após executar a operação de absorção por 30 min., a máquina retorna à seleção de material de trabalho (P.2-27)

```
     Please Wait
********----------
```

## Limpeza do Cabeçote de Tinta e da Área ao seu redor

Visto que o cabeçote de tinta emprega um mecanismo muito preciso, precisa ser tornado o devido cuidado quando for limpo. Utilizando uma vareta de limpeza etc., remova a tinta gelatinosa ou a poeira que pode aderir à parte inferior do deslizador e à área ao redor do cabeçote de tinta. Ao fazer isto, nunca esfregue os bocais do cabeçote.

| | | |
|---|---|---|
| **Ferramentas necessárias para a limpeza** | Kit de frascos de solução de limpeza (PN: SPC-0137) (vendido em separado) | |
| | • Vareta de limpeza (SPC-0527) | • Luvas |

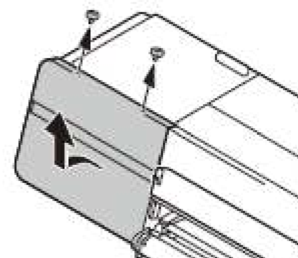



**Cuidado**

- Se cair tinta na pele ou nas roupas, lave imediatamente com água ou detergente. Se a tinta atingir os olhos, enxágüe imediatamente com água, e consulte um médico.

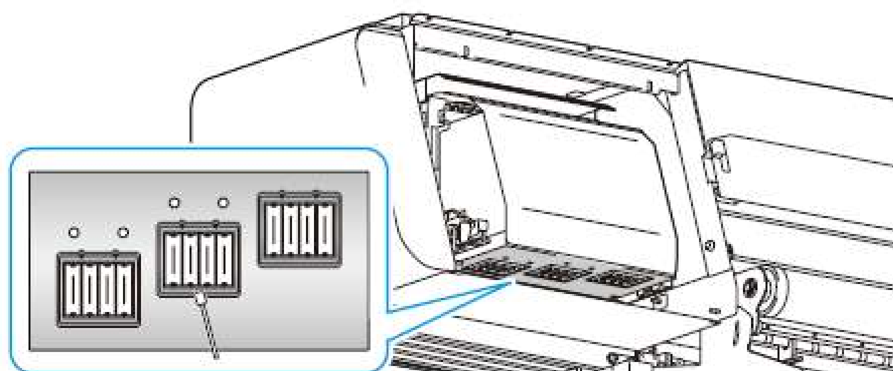
1. **Selecione (Carriage) no menu de manutenção**.
   (1) Pressione a tecla FUNCTION.
   (2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE), e pressione a tecla ENTER.
   (3) Pressione ▲ ▼ para selecionar (Carriage), e pressione a tecla ENTER.
   (4) Pressione a tecla ENTER.
   - A carruagem se deslocará para a extremidade esquerda deste dispositivo.

2. **Remova a tampa de manutenção L**.



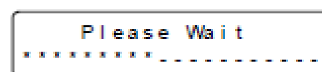
3. **Remova a tinta fixada ao redor do cabeçote, utilizando uma vareta de limpeza**.

   **Importante!** • Nunca esfregue os bocais.



4. **Depois que a limpeza estiver concluída, feche a tampa de manutenção L**.

**5. Pressione a tecla ENTER**.




- Após sua operação inicial, a máquina retorna à seleção de material de trabalho. (P.2-27)

## Se as Posições dos Pontos Mudarem ...

Caso a largura do material de trabalho a ser utilizado, a altura do cabeçote, ou o tipo de tinta, forem mudados, corrija a posição de pouso da tinta durante a impressão bi-direcional (Bi), através da seguinte operação, para obter resultado de impressão apropriado.

**Exemplo de um Padrão Impresso**

| | | |
|---|---|---|
| Direção da produção | Output direction + − ±0 | A quarta na direção + a partir da posição 0 é indicada como uma linha reta. Neste caso, o valor de correção da posição dos pontos é 4,0. |

1. **Instale um material de trabalho na máquina, e estabeleça uma origem de impressão. (P.2-6, P.2-29)**.
   - Para imprimir um padrão, é necessário um material com largura de 600mm, ou mais largo.

2. **Selecione (Print Adjust) no menu de manutenção**.
   (1) Pressione a tecla FUNCTION.
   (2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE), e pressione a tecla ENTER.
   (3) Pressione ▲ ▼ para selecionar (Print Adjust), e pressione a tecla ENTER.

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar a resolução a ser corrigida**.
   - **Resolução**: 300 dpi, 450 dpi, 450 dpiH, 600 dpi, 600 dpiH, 900 dpi, 900 dpiH, 1200 dpi, 1200 dpiH

```
Print Adjust
Select        : 300dpi
```

4. **Pressione duas vezes a tecla ENTER para iniciar a impressão do padrão**.
   - São impressos múltiplos padrões de teste. (Os padrões impressos são denominados Padrão 1, Padrão 2, Padrão 3, na ordem de impressão).

```
 ** Print Adj **
 ** Printing  **
```

5. **Pressione ▲ ▼ para corrigir a posição dos pontos do Padrão 1**.
   - Valor de correção: -40,0 a 40,0.
   - Verifique os padrões de teste. A posição na qual uma linha de alimentação de ida e uma linha de alimentação de volta se tornam uma linha reta é o valor de correção.
   - Quando o valor de correção não estiver entre -40,0 e 40,0, ajuste a altura dos cabeçotes de impressão, e depois execute as operações do Passo 2 e seguintes.

```
Print Adjust
Pattern 1      :  0.0
```

6. **Pressione a tecla ENTER**.

7. **Da mesma forma que no Passo 4, corrija a posição dos pontos no Padrão 2 e padrões subsequentes, e pressione a tecla ENTER**.

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

## Se o entupimento dos bocais não for resolvido (enchimento de tinta)

### Executar enchimento de tinta

Mesmo que você tiver realizado "Executar a Limpeza do Cabeçote" (P.2-31) ou "Limpeza dos Bocais dos Cabeçotes" (P.4-12), em alguns casos o entupimento dos bocais não é resolvido.
Se o entupimento dos bocais não melhorar, execute o enchimento de tinta. Existem três tipos de enchimento de tinta. Escolha entre eles, dependendo do estado de entupimento dos bocais.

| Valor de Ajuste | Descrição Geral |
|---|---|
| Soft (Suave) | Selecione caso o entupimento do bocal não puder ser resolvido mesmo após "Executar a Limpeza do Cabeçote" (P.2-31) ou "Limpeza dos Bocais dos Cabeçotes" (P.4-12). |
| Normal | Selecione caso o entupimento do bocal não puder ser resolvido mesmo após executar o enchimento de tinta do tipo "Soft". Após concluído o enchimento de tinta, verifique as condições, consultando "Verificar status do enchimento de tinta (verificação de enchimento)" (P.4-29). |
| Hard (Forte) | Selecione caso o entupimento do bocal não puder ser resolvido mesmo após executar o enchimento de tinta do tipo "Normal". Após concluído o enchimento de tinta, verifique as condições, consultando "Verificar status do enchimento de tinta (verificação de enchimento)" (P.4-29). |



- Quando você colocar uma nova tinta, o enchimento de tinta será executado automaticamente, mesmo que você não opere o enchimento de tinta.

- **Enchimento de tinta "Soft"**

1. **Selecione (Ink Filling) no menu de manutenção**.
   (1) Pressione a tecla FUNCTION.
   (2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE), e pressione a tecla ENTER.
   (3) Pressione ▲ ▼ para selecionar (Ink Filling).
   (4) Pressione a tecla ENTER.

2. **Pressione ▲ ▼ ◄ ► para selecionar o cabeçote, para executar o enchimento de tinta**.
   Seleção de cabeçote: Pressione ◄ ►
   Executar enchimento de tinta: Pressione▲ ▼
   - Quando não for executado enchimento de tinta, é apresentado " - " na tela.

```
Ink Filling
Color        :12--5678
```

3. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Ink Filling
Type            :Soft
```

4. **Pressione a tecla ENTER**.
   - A tinta é abastecida automaticamente.
   - Quando a tinta tiver sido totalmente abastecida, a tela retorna à apresentada à direita.

```
        Filling
          00:00:00
```



```
MAINTENANCE
Ink Filling       <ENT>
```

5. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

- **Enchimento de tinta "Normal"**

1. **Selecione (Ink Filling) no menu de manutenção**.
   (1) Pressione a tecla FUNCTION.
   (2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE), e pressione a tecla ENTER.
   (3) Pressione ▲ ▼ para selecionar (Ink Filling).
   (4) Pressione a tecla ENTER.

2. **Pressione ▲ ▼ ◄ ► para selecionar o cabeçote, para executar o enchimento de tinta**.
   Seleção de cabeçote: Pressione ◄ ►
   Executar enchimento de tinta: Pressione ▲ ▼
   - Quando não for executado enchimento de tinta, é apresentado " - " na tela.

```
Ink Filling
Color          :12--5678
```

3. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Ink Filling
Type           :Soft
```

4. **Pressione ▲ ▼ para selecionar "Normal"**.

```
Ink Filling
Type           :Normal
```

5. **Pressione duas vezes a tecla ENTER**.
   - A tinta é abastecida automaticamente.
   - Quando a tinta tiver sido totalmente descarregada, aparece a tela à direita.

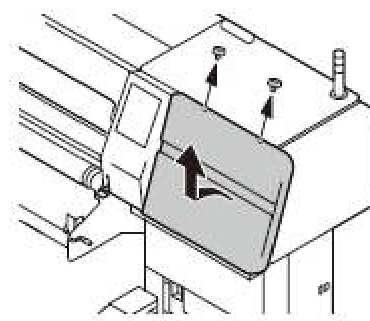
```
        Filling    1/2
          00:00:00
```



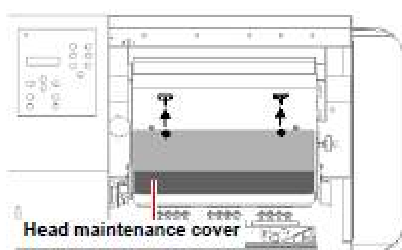
```
Ink Port Filling
Completed         :ent
```

6. **Abra a tampa de manutenção R, e remova a tampa de manutenção do cabeçote**.

   (1) Abra a tampa de manutenção R.



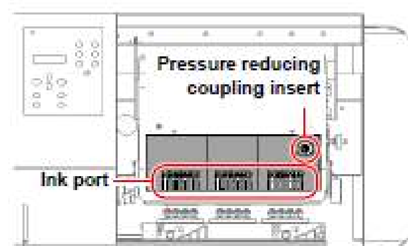
   (2) Remova a tampa de manutenção do cabeçote.




Tampa de manutenção do cabeçote

inserção de junta redutora de pressão

Entrada de tinta



7. **Instale o jig de descarga da entrada de tinta**.

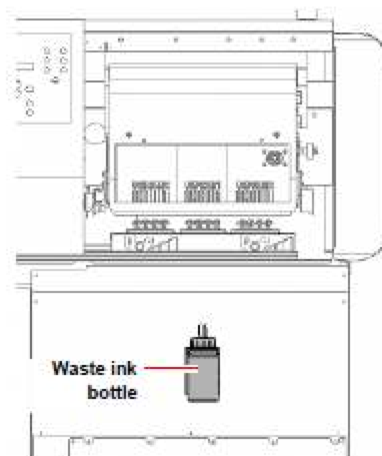
- Instale no Tx400 o jig de descarga da entrada de tinta.
  (1) Esvazie o frasco de tinta refugada do jig de descarga da entrada de tinta.
  (2) Cole o frasco de tinta refugada na posição descrita na figura à direita.
    - Com o imã fixado no frasco de tinta refugada, cole o frasco de tinta refugada sob a tampa de manutenção R.
    - Quando colar o frasco de tinta refugada, deixe-o em posição vertical em relação ao solo.




**Cuidado**

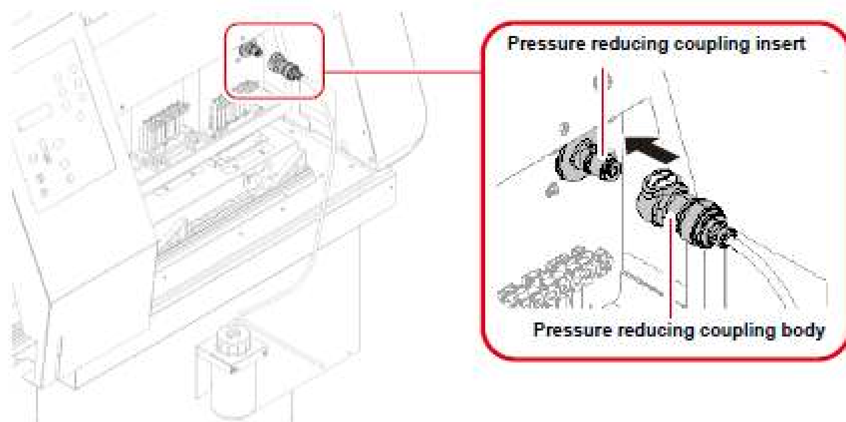
- Se a substituição de tinta for realizada estando o frasco de tinta refugada em posição inclinada, isto pode causar danos à máquina. Certifique-se de colar o frasco de tinta refugada verticalmente em relação ao solo.

Frasco de tinta refugada




(3) Insira a junta redutora de pressão (fêmea) do jig descarga da entrada de tinta, na junta redutora de pressão (macho) localizada no lado direito da carruagem.
- Insira-a até ouvir um "clique".

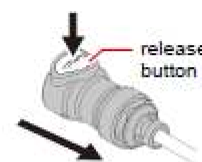
Pressure reducing coupling insert = Junta redutora de pressão (macho)




Pressure reducing coupling body = Junta redutora de pressão (fêmea)


**Cuidado**

- Se você não ouvir um "clique" quando inserir a junta redutora de pressão (fêmea), retire-a, pressionando o botão de liberação, e volte a inseri-la até ouvir o "clique".
- Se você descarregar tinta enquanto a junta redutora de pressão não estiver completamente conectada, ocorrerá um defeito no enchimento de tinta do cabeçote em virtude da entrada de ar no cabeçote. Conecte até ouvir o "clique".

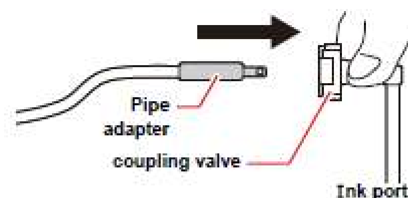


botão de liberação

**8. Remova as manchas de tinta do adaptador do tubo do jig de descarga da entrada de tinta**.

- Limpe as manchas de tinta etc. do adaptador do tubo com um pano embebido com líquido de limpeza para manutenção.

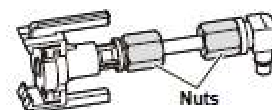
**9. Insira o adaptador do tubo do jig de descarga da entrada de tinta, na válvula acopladora da entrada de tinta**.



Pipe adapter = adaptador do tubo
Coupling valve = válvula acopladora
Ink port = entrada de tinta

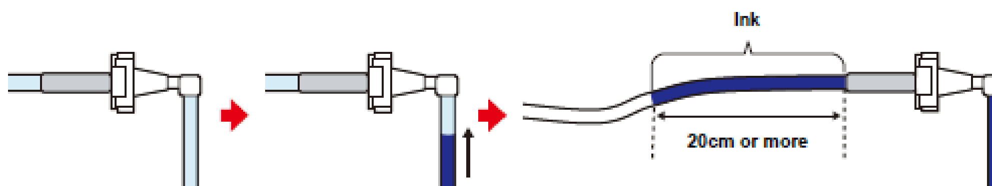

**Cuidado**

- Quando retirar e colocar o adaptador do tubo, segure com seus dedos a junta da entrada de tinta. Caso contrário, a entrada de tinta pode quebrar e a tinta pode vazar.
- Confirme que não há folga na porca da válvula acopladora. Se a porca estiver frouxa, o ar se misturará na entrada de tinta, e a tinta não poderá ser descarregada de forma apropriada.



Porcas

**10. Confirme que a tinta é expelida 20cm ou mais, no tubo da ferramenta de descarga de tinta**.



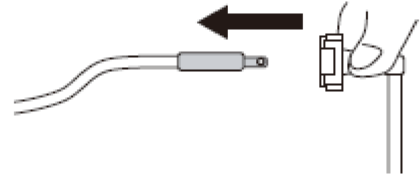

Ink = Tinta
20 cm or more = 20 cm ou mais

**Importante!**

- Uma vez colocado o adaptador do tubo, a solução de limpeza continua a fluir da entrada de tinta. Enquanto a ferramenta estiver sendo instalada, não desvie os olhos nem se afaste da ferramenta. Caso contrário, a solução de limpeza poderá ser descarregada em

excesso.

**11. Retire o adaptador do tubo da válvula acopladora da entrada de tinta**.



- Limpe o adaptador de tubo, que foi retirado, com um pano etc. embebido em líquido de limpeza para manutenção, para remover manchas de tinta etc.

**Importante!**

- Quando retirar o adaptador de tubo, certifique-se de lavá-lo com líquido de limpeza para manutenção. Se o adaptador, ao qual tinta aderir, for instalado em outra entrada de tinta, poderá causar mistura nas cores de tinta.

**12. Introduza o adaptador de tubo no frasco do líquido de limpeza, e lave o tubo do jig de descarga da entrada de tinta**.

- Quando você introduz o adaptador do tubo no frasco do líquido de limpeza, o líquido de limpeza, no frasco, é absorvido para cima, e o tubo do jig de descarga da entrada de tinta é lavado.

**13. Verifique o frasco de tinta refugada**.

- Quando a tinta refugada encher mais da metade do frasco, esvazie o frasco seguindo os procedimentos abaixo.

(1) Remova o jig de descarga da entrada de tinta.
  - Enquanto pressiona o botão de liberação da junta redutora de pressão (fêmea), puxe-a para fora, para frente.
  - Remova o frasco de tinta refugada colado no Tx400.

(2) Retire a tampa do frasco de tinta refugada, e descarte a tinta refugada no seu interior.

(3) Recoloque a tampa do frasco de tinta refugada.

(4) Instale o jig de descarga da entrada de tinta no Tx400.
  - Consultando o Passo 7, instale o jig de descarga da entrada de tinta.




- Antes de descartar a tinta refugada, certifique-se de remover o jig de descarga da entrada de tinta da unidade principal.
- Recoloque a tampa firmemente, para que não tenha folga.

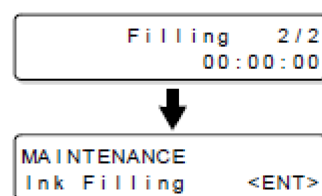
**Cuidado**

**14. Para todas as entradas de tinta selecionadas, execute os procedimentos dos Passos 8 a 13**.

**15. Instale a tampa de manutenção do cabeçote, e feche a tampa de manutenção R**.

**16. Pressione a tecla ENTER**.

- A tinta é abastecida automaticamente.
- Depois que a tinta tiver sido totalmente abastecida, a tela retorna à apresentada à direita.




**17. Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

- **Enchimento de tinta "Hard"**

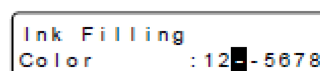
**1. Selecione (Ink Filling) no menu de manutenção**.

(1) Pressione a tecla FUNCTION.
(2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE), e pressione a tecla ENTER.
(3) Pressione ▲ ▼ para selecionar (Ink Filling).
(4) Pressione a tecla ENTER.

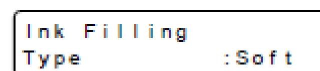
**2. Pressione ▲ ▼ ◄ ► para selecionar o cabeçote, para executar o enchimento de tinta**.

Seleção de cabeçote: Pressione ◄ ►
Executar enchimento de tinta: Pressione ▲ ▼

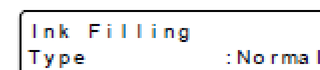
- Quando não for executado enchimento de tinta, é apresentado " - " na tela.




**3. Pressione a tecla ENTER**.

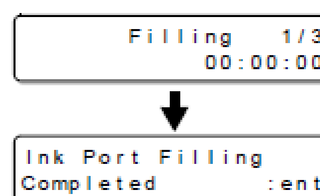



**4. Pressione ▲ ▼ para selecionar "Normal"**.



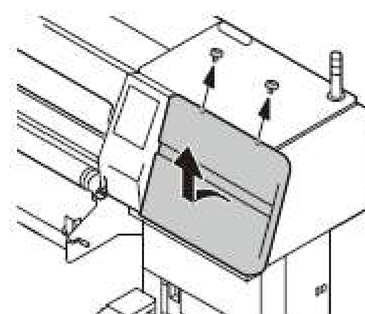

**5. Pressione duas vezes a tecla ENTER**.

- A tinta é abastecida automaticamente.
- Quando a tinta tiver sido totalmente descarregada, aparece a tela à direita.

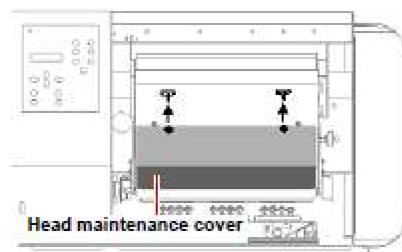



**6. Abra a tampa de manutenção R, e remova a tampa de manutenção do cabeçote**.

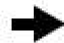
(1) Abra a tampa de manutenção R.



(2) Remova a tampa de manutenção do cabeçote.

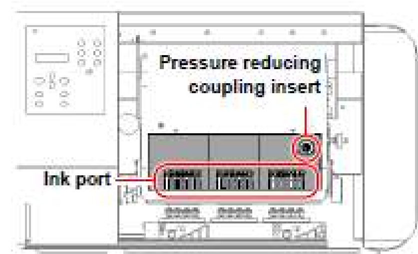


Tampa de manutenção do cabeçote



inserção de junta redutora de pressão

Entrada de tinta



**7. Instale o jig de descarga da entrada de tinta**.

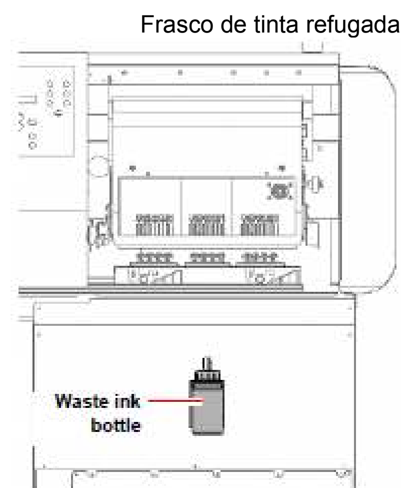
- Instale no Tx400 o jig de descarga da entrada de tinta.
  (1) Esvazie o frasco de tinta refugada do jig de descarga da entrada de tinta.
  (2) Cole o frasco de tinta refugada na posição descrita na figura à direita.
    - Com o imã fixado no frasco de tinta refugada, cole o frasco de tinta refugada sob a tampa de manutenção R.
    - Quando colar o frasco de tinta refugada, deixe-o em posição vertical em relação ao solo.




**Cuidado**

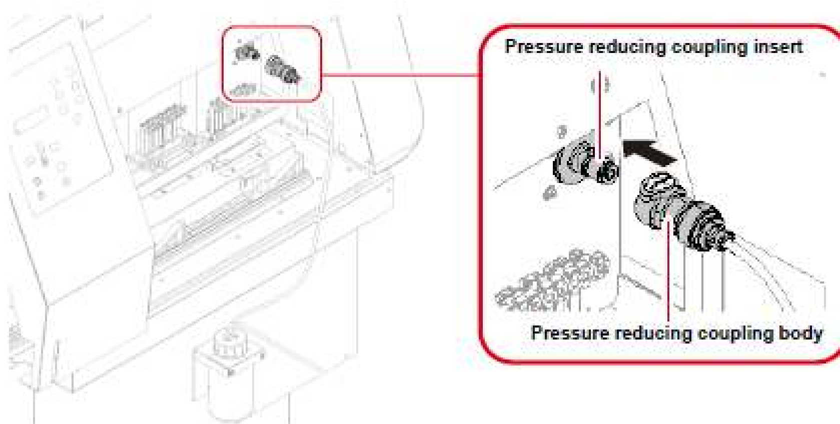
- Se a substituição de tinta for realizada estando o frasco de tinta refugada em posição inclinada, isto pode causar danos à máquina. Certifique-se de colar o frasco de tinta refugada verticalmente em relação ao solo.

Frasco de tinta refugada




(3) Insira a junta redutora de pressão (fêmea) do jig descarga da entrada de tinta, na junta redutora de pressão (macho) localizada no lado direito da carruagem.
- Insira-a até ouvir um "clique".

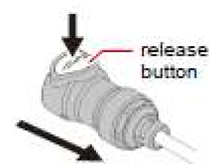
Pressure reducing coupling insert = Junta redutora de pressão (macho)




Pressure reducing coupling body = Junta redutora de pressão (fêmea)


Cuidado

- Se você não ouvir um "clique" quando inserir a junta redutora de pressão (fêmea), retire-a, pressionando o botão de liberação, e volte a inseri-la até ouvir o "clique".
- Se você descarregar tinta enquanto a junta redutora de pressão não estiver completamente conectada, ocorrerá um defeito no enchimento de tinta do cabeçote em virtude da entrada de ar no cabeçote. Conecte até ouvir o "clique".

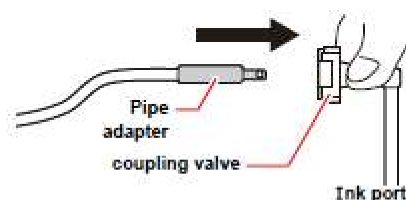



botão de liberação

**8. Remova as manchas de tinta do adaptador do tubo do jig de descarga da entrada de tinta.**

- Limpe as manchas de tinta etc. do adaptador do tubo com um pano embebido com líquido de limpeza para manutenção.

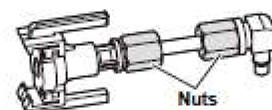
**9. Insira o adaptador do tubo do jig de descarga da entrada de tinta, na válvula acopladora da entrada de tinta.**




Pipe adapter = adaptador do tubo
Coupling valve = válvula acopladora
Ink port = entrada de tinta

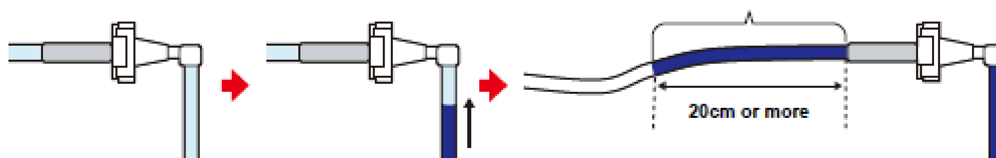

Cuidado

- Quando retirar e colocar o adaptador do tubo, segure com seus dedos a junta da entrada de tinta. Caso contrário, a entrada de tinta pode quebrar e a tinta pode vazar.
- Confirme que não há folga na porca da válvula acopladora. Se a porca estiver frouxa, o ar se misturará na entrada de tinta, e a tinta não poderá ser descarregada de forma apropriada.




Porcas

**10. Confirme que a tinta é expelida 20cm ou mais, no tubo da ferramenta de descarga de tinta.**

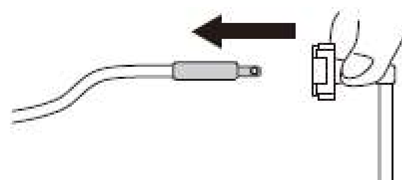



Ink = Tinta
20 cm or more = 20 cm ou mais

**Importante!**

- Uma vez colocado o adaptador do tubo, a solução de limpeza continua a fluir da entrada de tinta. Enquanto a ferramenta estiver sendo instalada, não desvie os olhos nem se afaste da ferramenta. Caso contrário, a solução de limpeza poderá ser descarregada em excesso.

**11. Retire o adaptador do tubo da válvula acopladora da entrada de tinta**.



- Limpe o adaptador de tubo, que foi retirado, com um pano etc. embebido em líquido de limpeza para manutenção, para remover manchas de tinta etc.

**Importante!**
- Quando retirar o adaptador de tubo, certifique-se de lavá-lo com líquido de limpeza para manutenção. Se o adaptador, ao qual tinta aderir, for instalado em outra entrada de tinta, poderá causar mistura nas cores de tinta.

**12. Introduza o adaptador de tubo no frasco do líquido de limpeza, e lave o tubo do jig de descarga da entrada de tinta**.

- Quando você introduz o adaptador do tubo no frasco do líquido de limpeza, o líquido de limpeza, no frasco, é absorvido para cima, e o tubo do jig de descarga da entrada de tinta é lavado.

**13. Verifique o frasco de tinta refugada**.

- Quando a tinta refugada encher mais da metade do frasco, esvazie o frasco seguindo os procedimentos abaixo.
  (1) Remova o jig de descarga da entrada de tinta.
  - Enquanto pressiona o botão de liberação da junta redutora de pressão (fêmea), puxe-a para fora, para frente.
  - Remova o frasco de tinta refugada colado no Tx400.

  (2) Retire a tampa do frasco de tinta refugada, e descarte a tinta refugada no seu interior.
  (3) Recoloque a tampa do frasco de tinta refugada.
  (4) Instale o jig de descarga da entrada de tinta no Tx400.
  - Consultando o Passo 7, instale o jig de descarga da entrada de tinta.



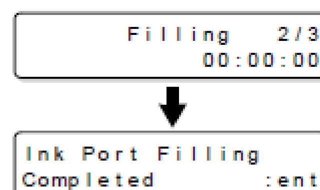
**Cuidado**

- Antes de descartar a tinta refugada, certifique-se de remover o jig de descarga da entrada de tinta da unidade principal.
- Recoloque a tampa firmemente, para que não tenha folga.

**14. Para todas as entradas de tinta selecionadas, execute os procedimentos dos Passos 8 a 13**.

**15. Instale a tampa de manutenção do cabeçote, e feche a tampa de manutenção R**.

**16. Pressione a tecla ENTER**.
- A tinta é abastecida automaticamente.
- Depois que a tinta tiver sido totalmente abastecida, a tela retorna à apresentada à direita.




**17. Trabalhe novamente a partir do Passo 6 até o Passo 16**.

**18. Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

**Verificar status do enchimento de tinta (verificação de enchimento)**

Imprima um padrão para verificar se a tinta foi devidamente abastecida.

1. **Selecione (Fill Check) no menu de manutenção**.
   (1) Pressione a tecla FUNCTION.
   (2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE), e pressione a tecla ENTER.
   (3) Pressione ▲ ▼ para selecionar (Fill Check).
   (4) Pressione a tecla ENTER.

2. **Pressione ▲ ▼ ◄ ► para selecionar o cabeçote a ser utilizado para imprimir o padrão**.
   Selecionar cabeçote: Pressione ◄ ►
   Executar a impressão: Pressione ▲ ▼
   - Se a impressão do padrão não for executada, é apresentado " - " na tela.

```
Fill Check
Color          :12--5678
```

3. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Fill Check
Set Origin          :ent
```

4. **Pressione ▲ ▼ ◄ ► para estabelecer a posição de origem**.

5. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Fill Check
Print        :Y= ****mm
```

6. **Pressione ▲ ▼ para inserir a largura de impressão**.
   - Faça a largura da impressão tão ampla quanto possível. Se a impressão for estreita, você não poderá verificá-la devidamente.

```
Fill Check
Print        :Y= 1000mm
```

7. **Pressione a tecla ENTER**.
   - Execute a impressão do padrão.
   - Quando a impressão estiver concluída, é apresentada a tela à direita.
   - Se o entupimento de bocais piorar no curso do padrão, execute o enchimento de tinta "Normal" ou "Hard". (P.4-21, P.4-25).

```
** Fill Check **
**  Printing  **
```



```
MAINTENANCE
Fill Check        &lt;ENT&gt;
```

8. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.




cor 8

cor 1

## Estabelecer Operações Normais

Diversas operações normais são executadas com a energia LIGADA, para evitar a ocorrência de problemas, tais como coagulação da tinta (Configurações normais). Para as configurações normais, os seguintes itens podem ser ajustados.

| Item de Ajuste | Valor de ajuste | | Descrição Geral |
|---|---|---|---|
| Descarga | ON | 0h 01 min a 24h 00 min | Quando tiver passado um certo tempo, se desejar executar automaticamente a operação de descarga, ajuste para "ON" e estabeleça o intervalo para executar a operação de descarga. |
| | OFF | | A operação de descarga não é executada automaticamente |
| Limpeza | ON | 0h 01 min a 72h 00 min | Quando tiver passado um certo tempo, se desejar executar automaticamente a operação de limpeza, ajuste para "ON" e estabeleça o intervalo para executar a operação de limpeza. |
| | OFF | | A operação de limpeza não é executada automaticamente. |

**Estabelecer operação de descarga**.

Você pode executar periodicamente a operação de descarga, para evitar o entupimento dos bocais.

1. **Selecione (Routine Control) no menu de manutenção**.
   (1) Pressione a tecla FUNCTION.
   (2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE), e pressione a tecla ENTER.
   (3) Pressione ▲ ▼ para selecionar (Routine Control).

2. **Pressione duas vezes a tecla ENTER**.

Routine Control
Flushing :ON

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar ON**.
   - Caso selecionar OFF, siga para o Passo 6.

4. **Pressione a tecla ENTER**.

Routine Flushing
Interval = 0h 1m

5. **Selecione o intervalo da operação de descarga (0h 01 min. a 24h 00 min.)**.
   Movimentar o cursor: Pressione ◄ ►
   Ajustar o tempo: Pressione ▲ ▼

Routine Flushing
Interval = 1h 0m

6. **Pressione a tecla ENTER**.

Routine Control
Flushing <ENT>

7. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

**Estabelecer operação de limpeza**

Você pode executar periodicamente a operação de limpeza, para evitar o entupimento dos bocais.

1. **Selecione (Routine Control) no menu de manutenção**.
   (1) Pressione a tecla FUNCTION.
   (2) Pressione ▲ ▼ para selecionar (MAINTENANCE), e pressione a tecla ENTER.
   (3) Pressione ▲ ▼ para selecionar (Routine Control).

2. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Routine Control
Flushing          <ENT>
```

3. **Pressione ▲ ▼ para selecionar (Cleaning)**.

```
Routine Control
Cleaning          <ENT>
```

4. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Routine Control
Cleaning            :ON
```

5. **Pressione ▲ ▼ para selecionar ON**.
   - Caso selecionar OFF, siga para o Passo 8.

6. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Routine Cleaning
Interval      = 0h  1m
```

7. **Pressione ▲ ▼ para selecionar o intervalo da operação de limpeza (0h 01 min. a 72h 00 min.)**.
   Movimentar o cursor: Pressione ◄ ►
   Ajustar o tempo: Pressione ▲ ▼

```
Routine Cleaning
Interval      = 8h  0m
```

8. **Pressione a tecla ENTER**.

```
Routine Control
Cleaning          <ENT>
```

7. **Pressione várias vezes a tecla END, para encerrar a operação**.

## Quando o tanque de tinta refugada ficar cheio

A tinta utilizada para limpeza dos cabeçotes etc. é coletada no tanque de tinta refugada. Quando o tanque de tinta refugada ficar cheio, descarte a tinta refugada do tanque de tinta refugada.



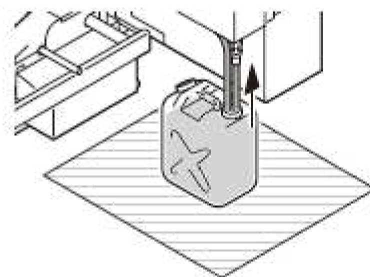
- Para comprar um tanque de tinta refugada, sobressalente, entre em contato com o distribuidor mais próximo ou com nosso escritório de vendas.
- Prepare antecipadamente o tanque de resina de polietileno, para a tinta refugada.




**Cuidado**

- Quando descartar tinta refugada, certifique-se de usar as luvas inclusas para executar o trabalho.
- Se cair tinta na sua pele ou nos seus olhos, enxágüe imediatamente com água abundante.
- Durante a descarga da tinta, descarte a tinta refugada depois que a descarga tiver sido concluída.

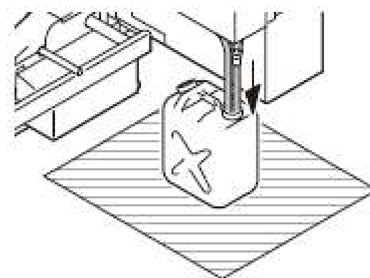
1. **Retire a mangueira do tanque de tinta refugada**.



- Quando retirar a mangueira, puxe-a lentamente para fora, mantendo um pano na boca da mangueira para evitar que a tinta refugada se espalhe.
- Recomenda-se colocar papel debaixo de tanque, para evitar de sujar o chão.

2. **Despeje a tinta refugada em outro tanque de resina de polietileno**.

3. **Instale nesta máquina o tanque de tinta refugada que você esvaziou**.



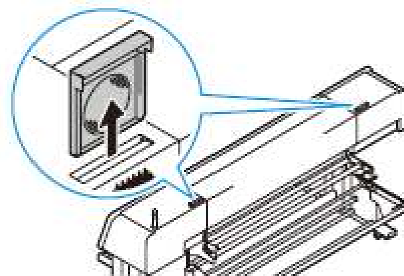
**Importante!**

- Descarte a tinta refugada que você despejou no tanque de resina de polietileno, seguindo os regulamentos locais.

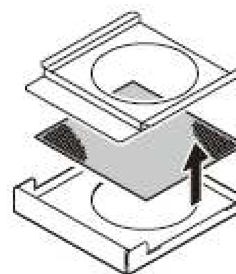
## Limpeza do filtro da ventoinha de névoa

Limpe diariamente o filtro da ventoinha de névoa.

1. **Retire a unidade de filtragem da ventoinha de névoa**.



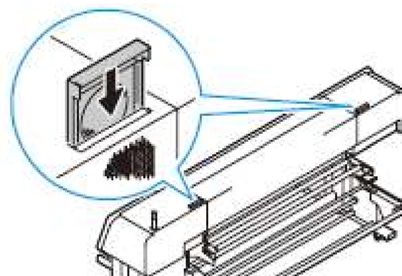
2. **Remova o filtro da ventoinha de névoa**.



3. **Limpe o filtro da ventoinha de névoa**.

   - Lave e seque o filtro da ventoinha de névoa.

4. **Retorne a unidade de filtragem da ventoinha de névoa à sua condição original**.



# CAPÍTULO 5

# Solução de Problemas



**Este capítulo**

Descreve as medidas corretivas a serem tomadas em caso de anormalidade que possa ser um problema, e os procedimentos para apagar o número de erro apresentado no LCD.

## Solução de Problemas

Tome as medidas apropriadas, descritas abaixo, antes de considerar a questão como defeito. Se o problema não for sanado após essas medidas, entre em contato com seu distribuidor, ou com nosso departamento de serviço;

| Anormalidade | Causa | Solução |
|---|---|---|
| A energia não é LIGADA. | O cabo de força da máquina não está conectado firmemente | Conecte firmemente o cabo de força da máquina na tomada. |
| | A chave de força não está LIGADA. | LIGUE a chave de força. |
| | O interruptor localizado na frente da máquina não está LIGADO. | LIGUE o interruptor na frente da máquina. |
| A impressão não é iniciada. | O cabo de interface não está firmemente conectado. | Conecte firmemente o cabo de interface. |
| | O cabo de interface não está correto. | Use um cabo em conformidade com USB2.0 Hi-Speed. |
| | Uma mensagem de erro é apresentada no visor. | Consulte P.5-4 e corrija o erro. |
| | A configuração do computador host (modelo da máquina, etc.) está errada. | Verifique a configuração do computador host. |
| | O driver USB não está instalado | Instale o driver USB incluso com a máquina. |
| | O modo não é REMOTE. | Pressione a tecla REMOTE para mudar para REMOTE. |
| A impressão está desalinhada. (O tecido é alimentado enviesado.)<br>O tecido fica enrugado. Tinta aderida ao tecido. | Não está sendo utilizado um tecido pré-processado adequado à tinta usada. | Utilize um tecido pré-processado adequado à tinta. |
| | Está sendo utilizado um tecido enrugado ou dobrado em ambas as bordas. | Não utilize tecidos que estejam enrugados ou dobrados em ambas as bordas. |
| | Está sendo utilizado um tecido que, absorvendo umidade, fica elástico facilmente. | Não utilize tecidos que, absorvendo umidade, ficam elásticos facilmente, nem tecidos de material que estica.<br>(Utilize tecidos pré-processados, não-elásticos). |
| | Está sendo utilizado um tecido de material extensível. | |
| | A borda do rolo de material está amplamente deslocado no sentido da largura. | Não utilize rolo de material muito deslocado. |
| | O curso do material não é apropriado para o material utilizado. | Estabeleça o curso apropriado para o material (P.2-15). |
| | O peso da barra de tensão não é adequado para o material utilizado. | Ajuste o peso da barra de tensão (P.2-21). |

**A Qualidade da Imagem é Insatisfatória**

Esta seção descreve as medidas corretivas a serem tomadas, caso a qualidade da imagem não for satisfatória. Tome as medidas apropriadas para sanar os problemas com a qualidade da imagem. Se a correção não der certo, entre em contato com seu distribuidor, ou com nosso departamento de serviço.

| **Anormalidade** | **Solução** |
| --- | --- |
| Ocorrem linhas brancas, ou leves toques de tinta (na direção de movimentação do cabeçote) | (1) Execute a limpeza do cabeçote (P.2-31).<br>(2) Execute a manutenção do interior da estação (P.4-5).<br>(3) Execute a função (Media correction) (P.3-4). |
| Desalinhamento das posições de impressão, entre o trajeto de ida e o trajeto de volta. | (1) Execute a função (Dot position correction) (P.4-19). |
| A respectiva cor de tinta injetada através dos cabeçotes da cor correspondente não se sobrepõe adequadamente. | (1) Execute a função (Dot position correction) (P.4-19).<br>(2) A altura do cabeçote está muito elevada. Ajuste-a para uma altura dentro de 3mm. (P.2-25) |

**Se ocorrer um erro no cartucho de tinta de 2L ou no IC de tinta**

Se ocorrer um erro no cartucho de tinta de 2L ou no IC de tinta, é apresentada uma mensagem de advertência.
Se ocorrer uma advertência, a impressão, limpeza, e todas as outras operações que utilizam tinta ficam desativadas. Nesse caso, substitua imediatamente o cartucho de tinta.

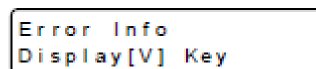
**Importante!**

- Não deixe essa condição por muito tempo com a mensagem de advertência apresentada. A função para evitar entupimento dos bocais não opera.
- Se os bocais ficarem obstruídos, a máquina terá que ser consertada por nosso engenheiro de serviço.
- Não deixe a abertura de tinta sem o cartucho de tinta de 2L dentro dela. A tinta fixada no conector pode coagular e ficar incapaz de ser suprida.

**Exibir os detalhes do erro do IC de tinta/cartucho de tinta de 2L**

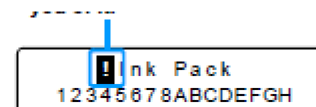
Você pode verificar os detalhes do erro de cartucho, através das seguintes operações. (P.5-4)

1. **Pressione a tecla ENTER no modo LOCAL**.




2. **Pressione a tecla ▼ para apresentar os erros ocorridos, em sequência**.
   - Quando pressionar a tecla END, a tela retornará ao modo LOCAL.

Se existirem múltiplas advertências, esta informação será invertida

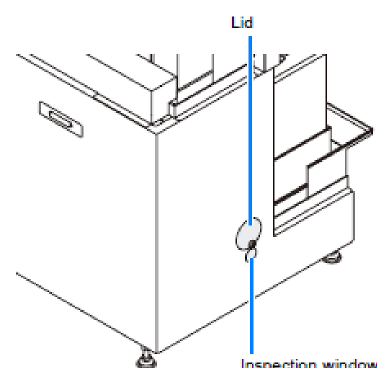



**Verificar método em caso de vazamento de tinta**

Se ocorrer vazamento de tinta em virtude de defeito do conector do cartucho de tinta etc., a tinta se acumulará na bandeja dentro da unidade de suprimento de tinta. (Será apresentado na tela ERROR 142 INK LEAK.)
Se aparecer "INK LEAK" na tela, verifique se a tinta está, ou não vazando, através dos procedimentos abaixo. Se você encontrar vazamento de tinta, entre em contato com um distribuidor na sua região, ou com nosso escritório, para solicitar assistência técnica.

1. **Abra a tampa da janela de inspeção, localizada na superfície do lado esquerdo da unidade de suprimento de tinta**.
   (1) Afrouxe o parafuso de dedo.
   (2) Gire a tampa da janela de inspeção.

2. **Verifique se há vazamento de tinta**.
   - Verifique a bandeja dentro da unidade de suprimento de tinta.
   - Se a tinta está vazando, você encontrará uma poça de tinta na bandeja.
   - Se não conseguir verificar, em virtude do interior da unidade de suprimento de tinta estar escuro, use uma lanterna etc.
   - Se encontrar uma poça de tinta na bandeja, entre em contato com um distribuidor na sua região, ou com




Lid = tampa

Inspection window = janela de inspeção

nosso escritório, para solicitar assistência técnica.

### Mensagens e Soluções

| Mensagem | Causa | Solução |
| --- | --- | --- |
| !Filling | A tinta não foi abastecida. | Entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| !Ink End<br>12345678 | A tinta do cartucho de tinta foi completamente utilizada. | Substitua o cartucho de tinta de 2L correspondente ao número de cor que foi apresentado (P.1-19). |
| !Ink Near End<br>12345678 | A tinta foi quase toda utilizada. | |
| !Ink Pack<br>12345678ABCDEFGH | O cartucho de tinta de 2L não está instalado. | Instale o cartucho de tinta de 2L do número apresentado. |
| !Ink End (Ink Pack)<br>12345678ABCDEFGH | A tinta do cartucho de tinta de 2L foi completamente utilizada. | Substitua o cartucho de tinta de 2L do número apresentado (P.1-19). |
| !Ink Color Error<br>12345678ABCDEFGH | A cor de tinta que você instalou é diferente da cor do enchimento inicial. | Confirme que o IC de tinta do número exibido é o que foi fixado no cartucho de tinta de 2L. Depois, verifique a cor do cartucho de tinta de 2L do número exibido. |
| !Ink Type Error<br>12345678ABCDEFGH | O tipo de tinta que você instalou é diferente do tipo do enchimento inicial. | |
| !Ink IC Error<br>12345678ABCDEFGH | O IC de tinta do cartucho de tinta não pode ser lido normalmente. | Insira novamente o IC de tinta do número exibido. Se a mesma mensagem de advertência ainda aparecer, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| !Ink Count Error<br>12345678ABCDEFGH | Em virtude do IC de tinta não ter sido substituído por ocasião da substituição da tinta, a quantidade de tinta utilizada do cartucho de tinta de 2L é anormal. | Substitua o IC de tinta. |
| !No Ink IC<br>12345678ABCDEFGH | O IC de tinta não está instalado. | Instale o IC de tinta. |
| !Ink Limit<br>12345678ABCDEFGH | A data de validade especificada de uma tinta expirou. | Confirme que o IC de tinta do número apresentado é aquele que foi fixado no cartucho de tinta de 2L. Depois, verifique a data de expiração do cartucho de tinta de 2L do número apresentado. |
| !Ink Pack Connector<br>12345678ABCDEFGH | A vida do conector do cartucho de tinta de 2L expirou. | Se você continuar a usá-lo nestas condições, poderá causar vazamento de tinta. Entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| !Sub Tank Remain<br>12345678 | A condição de consumo de tinta dentro do sub-tanque é anormal. (Existe a possibilidade de um defeito de descarga.) | Execute a limpeza (P.2-31). |

## Mensagens de Erro/Advertência

Caso ocorra algum problema, a cigarra soa e o visor apresenta uma mensagem de erro correspondente. Tome as medidas apropriadas para sanar o erro apresentado.



- Se existirem múltiplos problemas, (!) ser invertido no visor para informá-lo a respeito. Pressione a tecla ▼ para verificar o conteúdo dos problemas.

```
Error Info
Display[V] Key
```

### Mensagens de Advertência

| Mensagem | Causa | Solução |
|---|---|---|
| !Wrong Pressure | A pressão no tanque de tinta ultrapassa a faixa apropriada. | DESLIGUE a energia da máquina, e ligue-a novamente algum tempo depois.<br>Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor na sua região. |
| !Suction<br>12345678 | A tinta não foi absorvida porque existe sujeira nas proximidades do cabeçote e na tampa de tinta. | Execute a limpeza da estação de coroamento (P.4-5).<br>Limpe as redondezas do cabeçote de tinta. (P.4-6). |
| !Wiper<br>Clean Wiper | Chegou a hora de limpar o esfregão. | Execute a limpeza do esfregão (P.4-7). |
| !Wiper<br>Replace Wiper | Chegou a hora de trocar o esfregão por um novo. | Substitua o esfregão por um novo (P.4-8). |
| !Mainte. Cover<br>Close The Cover | A tampa de manutenção está aberta. | Feche a tampa de manutenção. |
| !Head Height<br>Check Head Heigh | A altura do cabeçote não é apropriada. Ou, o tecido está oscilando (o sensor de proteção do cabeçote detectou um erro). | Verifique a altura do cabeçote, ou o estado do tecido que você instalou. |
| !Lever<br>Check The Lever | A alavanca retentora está levantada. | Abaixe a alavanca retentora. |
| !Flushing Box<br>Clean Flushing Box | Chegou a hora de limpar a CAIXA de descarga. | Limpe a CAIXA de descarga (P.4-10). |
| !Temperature<br>Env. Temp is Low<br><br>!Temperature<br>Env. Temp is High | A temperatura ambiente está fora da faixa de temperatura para impressão.<br>(Faixa de temperatura:<br>15ºC a 30ºC<br>59ºF a 86ºF) | Ajuste a temperatura do ambiente da instalação, para que fique dentro da faixa de 15ºC (59ºF) a 30ºC (86ºF). |

| | | |
|---|---|---|
| !Media End<br>Select :End<br><br>!Media End<br>Select :Cont.<br><br>!Media End<br>Media Take Up [V] | O material de trabalho ficou afastado da barra de tensão de alimentação. | Se você desejar suspender a impressão Selecione "End"<br>Se você desejar continuar a impressão Selecione "Continue"<br><br>• Quando você selecionar "End", aparecerá "Media Take Up (V)": Se Pressionar a tecla ▼ você poderá captar o material aplicando tensão. |
| !Media<br>No Media | O material em folha não está instalado de forma apropriada. | Instale o material em folha de forma apropriada. |
| !Take-Up<br>Take-Up Cover Open | A tampa de captação está aberta. | Feche a tampa de captação. |

| Mensagem | Causa | Solução |
|---|---|---|
| !Take-Up<br>Take-up Limit | O limite de captação foi detectado. | Abaixe a barra de tensão de captação.<br>Verifique a direção de captação. |
| !Take-Up<br>Take-up Wrong | O tecido impresso não foi captado normalmente. | É possível que o carretel instalado no mecanismo de captação tenha afrouxado. Verifique o estado do carretel. |
| !Take-Up<br>Take-up DirSW | O comutador de direção de captação está do lado oposto. | Verifique o comutador de direção de captação. |
| !Take-Up<br>Take-up Origin | A origem para captação não foi detectada adequadamente. | A barra de tensão da captação pode estar na posição de espera. Verifique a barra de tensão da captação.<br>O carretel pode estar frouxo. Verifique o estado do carretel. |
| !Feeding<br>Feeding Cover Open | A tampa de alimentação está aberta. | Feche a tampa de alimentação. |
| !Feeding<br>Feeding Limit | O limite de alimentação foi detectado. | Abaixe a barra de tensão de alimentação.<br>Verifique a direção de alimentação ou o tecido. |
| !Feeding<br>Feeding Wrong | O tecido não foi alimentado normalmente. | É possível que o carretel de papel instalado no mecanismo de alimentação tenha afrouxado. Verifique o estado do carretel. |
| !Feeding<br>Feeding DirSW | O comutador de direção de alimentação está do lado oposto. | Verifique o comutador de direção de alimentação. |
| !Feeding<br>Feeding Origin | A origem para alimentação não foi detectada adequadamente. | A barra de tensão da alimentação pode estar na posição de espera. Verifique a barra de tensão da alimentação.<br>O carretel pode estar frouxo. Verifique o estado do carretel. |
| !Below Operable<br>Temperature | A temperatura ambiente está abaixo da temperatura operável (4ºC (39ºF)). | Ajuste a temperatura do ambiente de instalação, para que fique em 4ºC (39ºF) ou mais elevada. |

| | | |
|---|---|---|
| !Replace Battery | A bateria morreu. | Entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| !Ink Low<br>12345678 | A tinta para limpeza ou o enchimento inicial de tinta não são suficientes. | Substitua o cartucho de tinta correspondente ao número de cor apresentado. |
| !Operation<br>Motor OFF | O acionamento do motor foi cortado. | (1) Feche a tampa e abaixe a alavanca retentora.<br>(2) Pressione a tecla ENTER para executar a operação inicial. |
| !Operation<br>Media Un-Detection | A largura do material não foi detectada. | Execute a detecção do material de trabalho. |
| !Operation<br>Print Area Short | Foi instalado um material de trabalho de tamanho menor que os dados a serem impressos. | Instale um material de trabalho de tamanho suficiente para a impressão. |
| !Carriage<br>Clean Carriage | É hora de remover a tinta aderida à face inferior da carruagem. | Consulte P.4-18, e execute a limpeza. |
| !X Motor<br>Replace X Motor | É hora de substituir o motor X. | Entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| !Y Motor<br>Replace Y Motor | É hora de substituir o motor Y. | |

**Mensagens de Erro**

Quando uma mensagem de erro for apresentada, elimine o erro de acordo com a tabela abaixo. Se aparecer novamente a mesma mensagem de erro, entre em contato com seu distribuidor, ou com nosso departamento de serviço.

| Mensagem | Causa | Solução |
|---|---|---|
| ERROR 01<br>MAIN ROM | Ocorreu um erro no ROM de controle (F-ROM). | DESLIGUE a energia da máquina, e após algum tempo LIGUE-a novamente.<br>Se aparecer a mesma mensagem de erro, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 02<br>MAIN RAM | Ocorreu um erro no RAM de controle (S-RAM). | |
| ERROR 03<br>POWER +5V | Ocorreu um erro na voltagem de suprimento de energia. (Voltagem de suprimento de energia +5 V). | |
| ERROR 03<br>POWER +35V | Ocorreu um erro na voltagem de suprimento de energia. (Voltagem de suprimento de energia +35 V). | |
| ERROR 04<br>F-ROM ss | Ocorreu um erro no ROM de controle (Vários parâmetros). | |
| ERROR 05<br>FPGA nn | Ocorreu um erro na configuração de FPGA. | |
| ERROR 06<br>UHC ss nnnn | Ocorreu um erro no UHC. | |
| ERROR 07<br>DFC ss | Ocorreu um erro no DFC. | |
| ERROR 07<br>HEAD VOLTAGE (nnn) | Foi detectada voltagem de força anormal do cabeçote (nnn: linha de cabeçotes). | |
| ERROR 07<br>TEMP nnnnnn | Foi detectada temperatura anormal do cabeçote (nnn: cabeçote que tem um erro). | |
| ERROR 08<br>LINEAR ENCODER | Ocorreu um erro na detecção do codificador linear. | |
| ERROR 10<br>COMMAND | A máquina recebeu outros dados que não os dados de comando. | Conecte firmemente o cabo de interface na posição. |
| ERROR 11<br>PARAMETER | Foi recebido qualquer parâmetro fora da faixa dos valores numéricos aceitáveis. | Verifique a configuração de saída do computador host. |
| ERROR 12<br>OFF SCALE | Foram recebidos dados fora da área disponível para impressão. | Verifique a área de impressão. |

| | | |
|---|---|---|
| ERROR 14<br>COLOR COMMAND | Foram recebidos dados especificando cor não suportada. | Verifique a configuração de saída do computador host. |
| ERROR 16<br>MRL COMMAND | Os dados recebidos não seguem o sistema de comando instalado na máquina. | Transmita dados que sejam compatíveis com o sistema de comando, utilizando o aplicativo suportado por esta máquina. |

| Mensagem | Causa | Solução |
|---|---|---|
| ERROR 20<br>I/F BOARD | Ocorreu um erro na comunicação entre a placa I/F e o PCB principal. | DESLIGUE a energia da máquina e LIGUE-a novamente após algum tempo.<br>Se o mesmo erro aparecer de novo, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 21<br>I/F NONE | A placa I/F não existe. | |
| ERROR 23<br>HOST I/F | Um erro de pausa ocorreu na comunicação com o computador host. | Conecte firmemente o cabo de interface, na posição. |
| | | Verifique se não ocorreu um erro no computador host. |
| ERROR 24<br>I/F INITIAL | Ocorreu um erro na inicialização da placa I/F. | DESLIGUE a energia da máquina e LIGUE-a novamente após algum tempo.<br>Se o mesmo erro aparecer de novo, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 25<br>FULL-SPEED | Ocorreu um erro na comunicação entre o computador host e esta máquina devido à conexão USB2.0. (conexão em modo Full-Speed = velocidade total). | Confirme que o PC host suporta a interface USB2.0.<br>(A comunicação pode ser retomada sem alterar qualquer configuração. Entretanto, recomenda-se utilizar a conexão no modo HighSpeed = Alta velocidade.) |
| ERROR 25<br>PACKET SIZE OVER | Ocorreu um erro na comunicação entre o computador host e esta máquina, devido à conexão USB2.0. | Confirme que o cabo está firmemente conectado. Verifique também se ocorreu algum erro no computador host. |
| ERROR 25<br>USB PROTOCOL | | |
| ERROR 25<br>USB ENVIRONMENT | | |
| ERROR 25<br>USB DATA | | |
| ERROR 34<br>DATA REMAIN | A configuração da função foi alterada, ou foi dado comando para uma função indisponível, enquanto um trabalho de impressão inacabado permanece na fila. | Termine de imprimir todos os dados que foram recebidos pela máquina, ou apague os dados remanescentes, e depois tente novamente. |
| ERROR 40<br>MOTOR X | Uma carga excessiva foi aplicada no motor X. | DESLIGUE a energia da máquina e LIGUE-a novamente após algum tempo. |
| ERROR 41<br>MOTOR Y | Uma carga excessiva foi aplicada no motor Y. | |

| | | |
|---|---|---|
| ERROR 42<br>X OVER CURRENT | Foi detectado um erro devido à corrente excessiva do motor X. | Se o mesmo erro aparecer de novo, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 43<br>Y OVER CURRENT | Foi detectado um erro devido à corrente excessiva do motor Y. | |
| ERROR 44<br>SCAN RANGE | Foi tentada varredura fora da área disponível para varredura. | |
| ERROR 45<br>CAPPING | Ocorreu um erro no controle de coroamento. | |

| Mensagem | Causa | Solução |
|---|---|---|
| ERROR 46<br>WIPING | Ocorreu um erro no controle do esfregão. | DESLIGUE a energia da máquina e LIGUE-a novamente após algum tempo.<br>Se o mesmo erro aparecer de novo, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 47<br>STATION | Ocorreu um erro no controle da estação. | |
| ERROR 50<br>MEDIA DETECT | Não foi possível detectar a largura do material de trabalho. | O motivo pode ser um dos seguintes:<br>• As posições das extremidades, esquerda e direita, do material que você estabeleceu não são apropriadas.<br>• A posição da barra de tensão da captação não é apropriada.<br>• A posição da barra de tensão da alimentação não é apropriada.<br>Se a mesma mensagem aparecer novamente mesmo depois de você ter ajustado as condições da máquina, entre em contato com o nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 51<br>Y ORIGIN | A origem Y não foi detectada. | DESLIGUE a energia da máquina e LIGUE-a novamente após algum tempo.<br>Se o mesmo erro aparecer de novo, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 60<br>FLUSHING nnnn | Ocorreu um erro de pausa na execução da descarga. | |
| ERROR 67<br>FEEDING UNIT NONE | A unidade de alimentação não está conectada. | DESLIGUE o suprimento de energia, e depois verifique o cabo da unidade de alimentação.<br>Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, mesmo que a conexão do cabo não esteja errada, entre em contato com o nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 67<br>TAKE-UP UNIT NONE | A unidade de captação não está conectada. | DESLIGUE o suprimento de energia, e depois verifique o cabo da unidade de captação.<br>Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, mesmo que a conexão do cabo não esteja errada, entre em contato com o nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |

| | | |
|---|---|---|
| ERROR 67<br>FEEDING SENSOR | O estado do sensor da unidade de alimentação é anormal. | DESLIGUE a energia da máquina e LIGUE-a novamente após algum tempo.<br>Se o mesmo erro aparecer de novo, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 67<br>TAKE-UP SENSOR | O estado do sensor da unidade de captação é anormal. | |
| ERROR 90<br>F/W ss | Ocorreu um erro no firmware. | |
| ERROR 140<br>TANK SENSOR nnnnnnnn | Foi detectado um erro no sensor do sub-tanque. | |
| ERROR 140<br>INK OVERFLOW | A tinta transbordou. | |
| ERROR 142<br>INK LEAK | Foi detectado vazamento de tinta. | Após remover todos os eco-cases 2L das aberturas, entre em contato com o nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 143<br>INK SLOT SOLENOID | Foi detectado um erro na voltagem da energia da válvula solenóide da abertura de tinta. | DESLIGUE a energia da máquina e LIGUE-a novamente após algum tempo.<br>Se o mesmo erro aparecer de novo, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 145<br>FLUSHINGBOX CLEANING | Chegou a hora de limpar a CAIXA de descarga. | Execute os procedimentos de P.4-10. |

| Mensagem | Causa | Solução |
|---|---|---|
| ERROR 147<br>INK SUPPLY (n) | O suprimento de tinta do cartucho de tinta de 2L não pode ser executado. | DESLIGUE a energia da máquina e LIGUE-a novamente após algum tempo.<br>Se o mesmo erro aparecer de novo, entre em contato com nosso departamento de serviço, ou com o distribuidor em sua região. |
| ERROR 148<br>SUCTION nnnnnnnn | A tinta não pode ser absorvida. | |
| ERROR 200<br>HEAD MEMORY | Ocorreu um erro no EEPROM embutido no cabeçote. | |
| ERROR 204<br>SERIALIZER | Ocorreu um erro de comunicação de dados entre o cabeçote e a placa UHC. | |

# CAPÍTULO 6

# Apêndice



**Este capítulo**

contém as listas das especificações e funções desta máquina.

# Especificações da Unidade Principal

| Item | | Tx400-1800D |
|---|---|---|
| Cabeçote de impressão | Método | Cabeçotes de impressão piezelétrica, por gotejamento |
| | Especificação | Doze cabeçotes (4x3 linhas, arranjo em ziguezague) |
| Resolução | | 300, 450, 600, 900 dpi |
| Modo de impressão | Modo de 8 cores | 300x300 dpi: 2/4/8 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>300x450 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>300x600 dpi: 4/8/16 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>450x450 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>450x600 dpi: 4/8/16 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>600x300 dpi: 2/4/8 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>600x450 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>600x600-dpi: 4/8/16 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>600x900 dpi: 6/12/24 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>900x450 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>900x900 dpi: 6/12/24 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>1200x600 dpi: 4/8/16 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>1200x900 dpi: 6/12/24 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>1200x1200 dpi: 8/16/32 passagens, Unidirecional/Bidirecional |
| | Modo de 4 cores | 300x300 dpi: 1/2/4 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>300x450 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>300x600 dpi: 2/4/8 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>450x450 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>450x600 dpi: 2/4/8 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>600x300 dpi: 1/2/4 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>600x450 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>600x600 dpi: 2/4/8 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>600x900 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>900x450 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>900x900 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>1200x600 dpi: 2/4/8 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>1200x900 dpi: 3/6/12 passagens, Unidirecional/Bidirecional<br>1200x1200 dpi: 4/8/16 passagens, Unidirecional/Bidirecional |
| Tintas utilizáveis | Tinta de tingimento acídico | K, C, M, Y, Lc, Lm, Lk, Bl, R, Gr (disponível no futuro) |
| | Tinta de tingimento reativo | K, C, M, Y, Lc, Lm, Lk, Bl, R, Gr (disponível no futuro) |
| | Tinta de tingimento sublimado | K, C, M, Y, Lc, Lm, Lk, Bl, R, Gr (As outras tintas, que não K, C, M, Y, Lc, Lm, estarão disponíveis no futuro) |
| | Tinta de tingimento dispersivo | Disponível no futuro |
| | Tinta de pigmento têxtil | K, C, M, Y + 4 cores |
| Conjunto de tinta | Modo de 8 cores | 2 cartuchos de tinta por cor. |
| | Modo de 4 cores | 4 cartuchos de tinta por cor |
| Suprimento de tinta | | Suprimento através de chave reversível com 2 conjuntos de cartuchos de tinta.<br>Método de substituição dos cartuchos de tinta. |
| Quantidade de tinta fornecida | | Conjunto de tinta de 8 cores (excluindo tinta de pigmento têxtil) cartucho de tinta de 2L x 2 por cor. 4L/cor<br>Conjunto de tinta de 4 cores<br>cartucho de tinta de 2L x 4 por cor, 8L/cor |
| Material de trabalho utilizável | | Poliéster, algodão, seda, papel de transferência, etc. |
| Máxima Largura de Impresso | | 1850 mm |

| Item | | Tx400-1800D |
|---|---|---|
| Tamanho do rolo de material | Largura máxima | 1860 mm |
| | Largura mínima | 210 mm |
| | Espessura | 7,0 mm ou menos |
| | Diâmetro externo do rolo | Φ 270 mm ou menos |
| | Peso do rolo | 38 kg ou menos |
| | Diâmetro interno do rolo | 1,5 a 3 polegadas |
| | Lado de impressão | Qualquer das faces, externa e interna |
| | Processo de enrolamento | A extremidade do rolo é fixada delicadamente ao carretel, com fita adesiva fraca ou cola fraca, para fácil remoção |
| Margem de impressão | | Da borda frontal até o mecanismo de captação: 2,3 m<br>Da borda posterior do mecanismo de alimentação até a remoção do carretel de papel: 1,6 m |
| Precisão de Distância | Precisão Absoluta | +/- 0. O maior entre os dois: 5mm ou +/-0,3% de uma distância especificada. No entanto, depende do mecanismo de alimentação/captação. |
| | Reprodutibilidade | |
| Precisão retangular | | +/-0,5 mm/1000 mm |
| Enviesamento do material | | 5mm ou menos/10m (caso o tecido for alinhado) |
| Ajuste da altura do cabeçote | | Variável entre 1,3mm e 7mm da face inferior do material |
| Tanque de tinta refugada | | Tipo frasco de 10 litros |
| Interface | | USB2.0 |
| Comando | | MRL-III (comando original da MIMAKI) |
| Ruído | Durante a espera (standby) | Menos de 58 dB (FAST-A, ida e volta, e ao redor) |
| | Ruído em operação contínua | Menos de 65 dB |
| | Ruído durante impressão descontínua | Menos de 70 dB |
| Padrões de segurança a serem satisfeitos | | VCCI-Classe A, FCC-Classe A, UL 60950-1, Marcação CE (Diretriz EMC, Diretriz de Baixa Voltagem), Relatório CB, e Diretriz RoHS |
| Especificações de energia | | Monofásica AC200 a 240 +/- 10%, 7,5A ou menos, 50/60Hz +/- 1 HZ |
| Consumo de energia | | 1500 VA ou menos |
| Ambiente de Instalação | Temperatura permitida | 15ºC a 30ºC (59ºF a 86ºF) |
| | Umidade relativa | 35 a 65% (sem condensação) |
| | Temperatura que garante precisão | 20ºC a 25ºC (68ºF a 77ºF) |
| | Gradiente de temperatura | +/- 10ºC (18ºF)/h ou menos |
| | Poeira | Equivalente a de um escritório normal |
| Peso | | 500 kg ou menos |
| Dimensões externas | | 4300mm(W) x 1550mm(D) x 1600mm(H) (respectivamente, largura, profundidade e altura) (inclusive a estação de tinta e os pontos salientes) |

# Especificações de Tinta

| Item | | |
|---|---|---|
| Forma | | Cartucho de tinta dedicada |
| Cor | Tinta de tingimento acídico | Preto/Ciano/Magenta/Amarelo/Ciano claro/ Magenta claro/'Brack'claro/Azul/Vermelho/ Verde (Disponível no futuro) |
| | Tinta de tingimento reativo | Preto/Ciano/Magenta/Amarelo/Ciano claro/ Magenta claro/'Brack'claro/Azul/Vermelho/ Verde (Disponível no futuro) |
| | Tinta de tingimento sublimado | Preto/Ciano/Magenta/Amarelo/Ciano claro/ Magenta claro/'Brack'claro/Azul/Vermelho/ Verde (Disponível no futuro) |
| | Tinta de tingimento dispersivo | Disponível no futuro |
| | Tinta de pigmento têxtil | Preto/Ciano/Magenta/Amarelo |
| Quantidade de tinta abastecida | | 2 litros |
| Validade (vida útil) | | Indicada no cartucho de tinta.<br>Dentro de seis meses a partir do deslacramento, ou dentro da validade indicada no cartucho de tinta. |
| Temperatura de armazenamento | Durante o armazenamento | 0°C a 40ºC (32°F a 104ºF) (Para 40°C (104°F), por um mês) |
| | Durante o transporte | 0°C a 40ºC (32°C a 1042F) (Para 60°C (140ºF), por 120 horas. Para 40ºC (104ºF), por um mês) |

**Importante!**

- Não desmonte os cartuchos de tinta, nem re-encha-os com tinta.
- A tinta pode congelar, caso deixada num local frio por longo tempo.
- Se a tinta ficar congelada, descongele-a mantendo-a durante um dia ou mais em temperatura ambiente (25°C (77ºF)) e depois utilize.

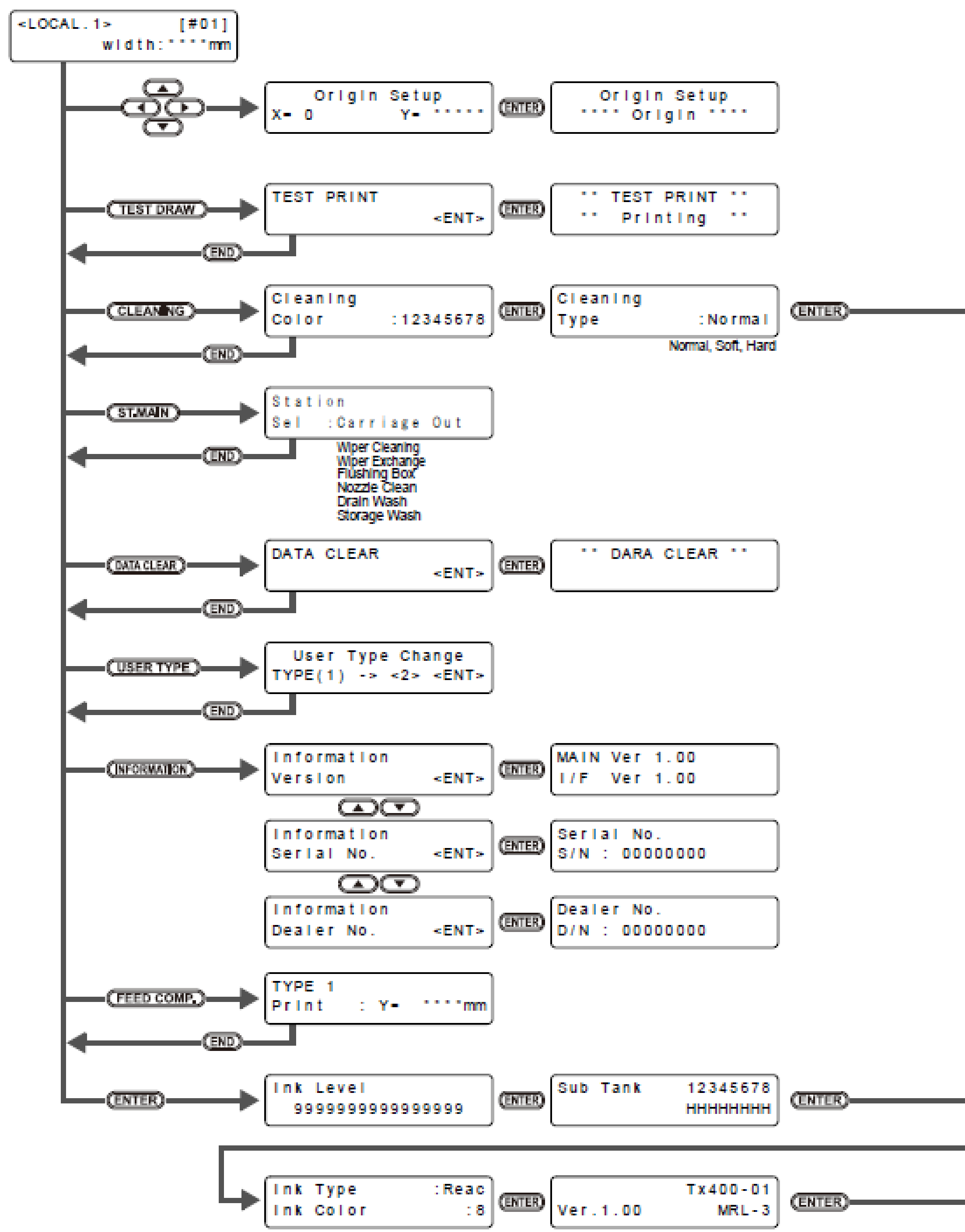
## Folha para Consulta

Utilize esta folha em caso de problemas e funcionamento anormal da máquina.
Preencha os seguintes itens necessários, e envie a folha por fax ao nosso departamento de serviço.

| | |
|---|---|
| **Nome da companhia** | |
| **Pessoa encarregada** | |
| **Número do telefone** | |
| **Modelo da máquina** | |
| **OS utilizada** | |
| **Informações da máquina** [*1] | |
| **Mensagens de erro** | |
| **Detalhes da consulta** | |

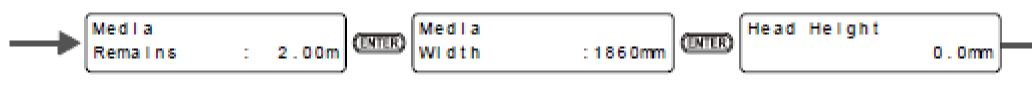
[*1] Veja "Confirmar as Informações da Máquina (P.3-26) do "Capítulo 3 - Funções Estendidas", e preencha a folha.

## Fluxograma Funcional





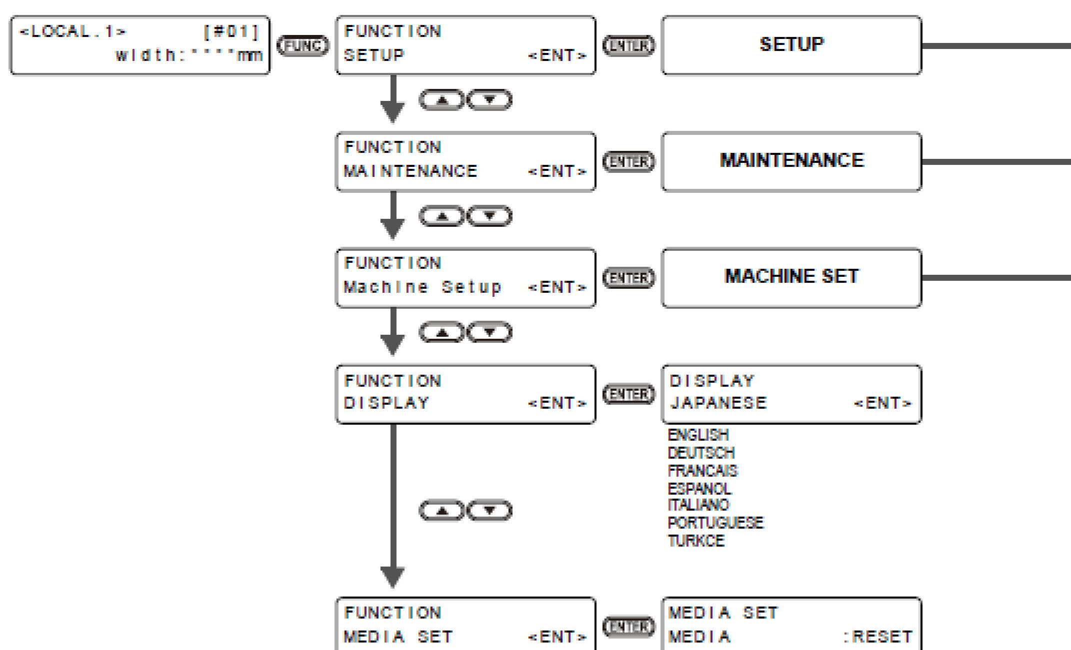
Cleaning
Start :ent
ENTER
** Cleaning **
00:01:59

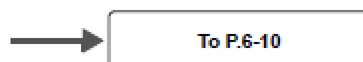
Media
Remains : 2.00m
ENTER
Media
Width :1860mm
ENTER
Head Height
0.0mm



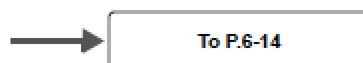

Feeding Device :ON
Take-Up Devise :ON
ENTER
SETUP <TYPE1>
Display [▲]/[▼] Key

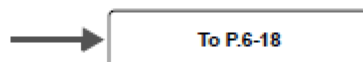
<LOCAL.1> [#01]
width:****mm
FUNC
FUNCTION
SETUP <ENT>
ENTER
SETUP
FUNCTION
MAINTENANCE <ENT>
ENTER
MAINTENANCE
FUNCTION
Machine Setup <ENT>
ENTER
MACHINE SET
FUNCTION
DISPLAY <ENT>
ENTER
DISPLAY
JAPANESE <ENT>
ENGLISH
DEUTSCH
FRANCAIS
ESPANOL
ITALIANO
PORTUGUESE
TURKCE
FUNCTION
MEDIA SET <ENT>
ENTER
MEDIA SET
MEDIA :RESET

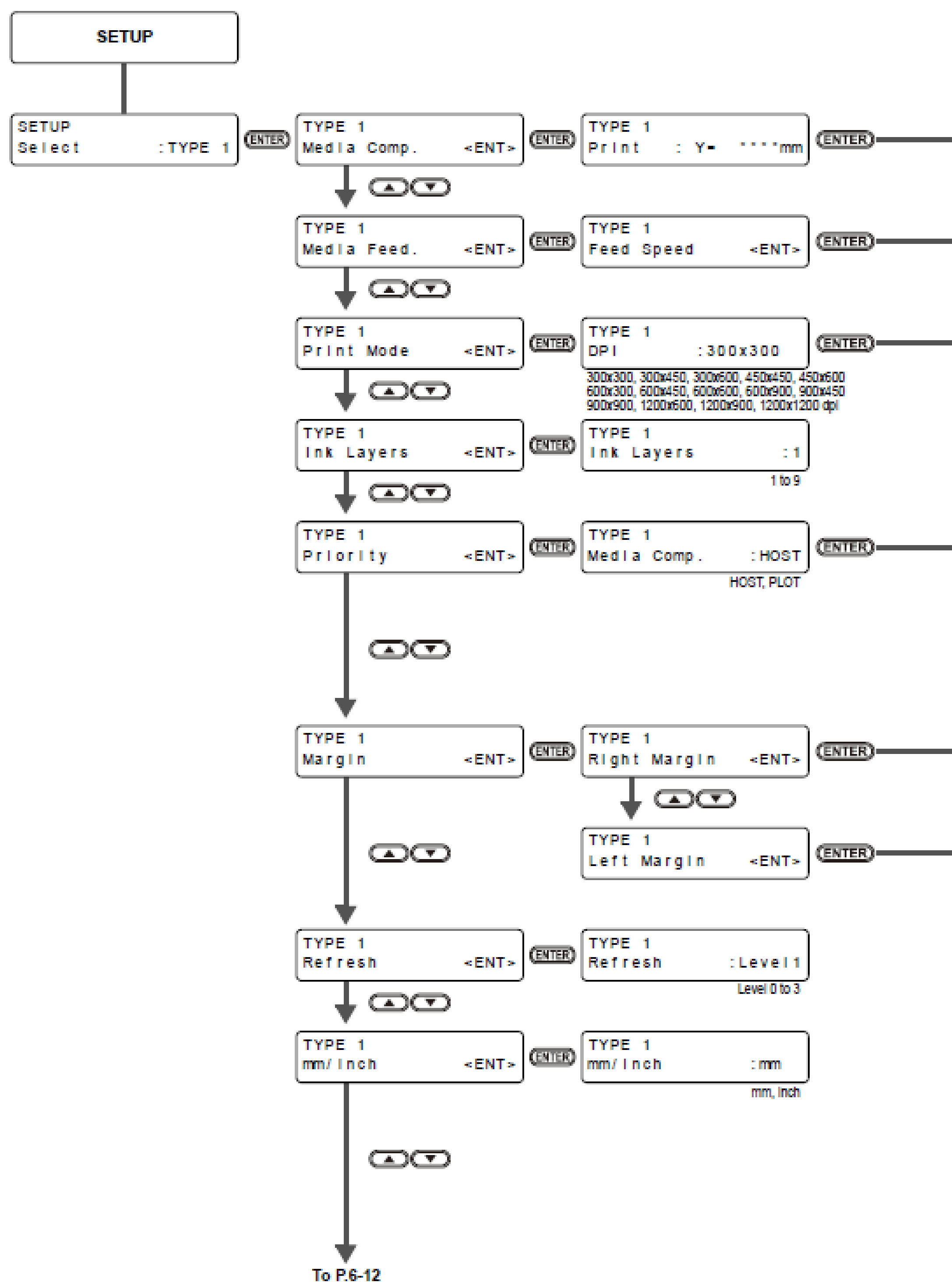
To P.6-10

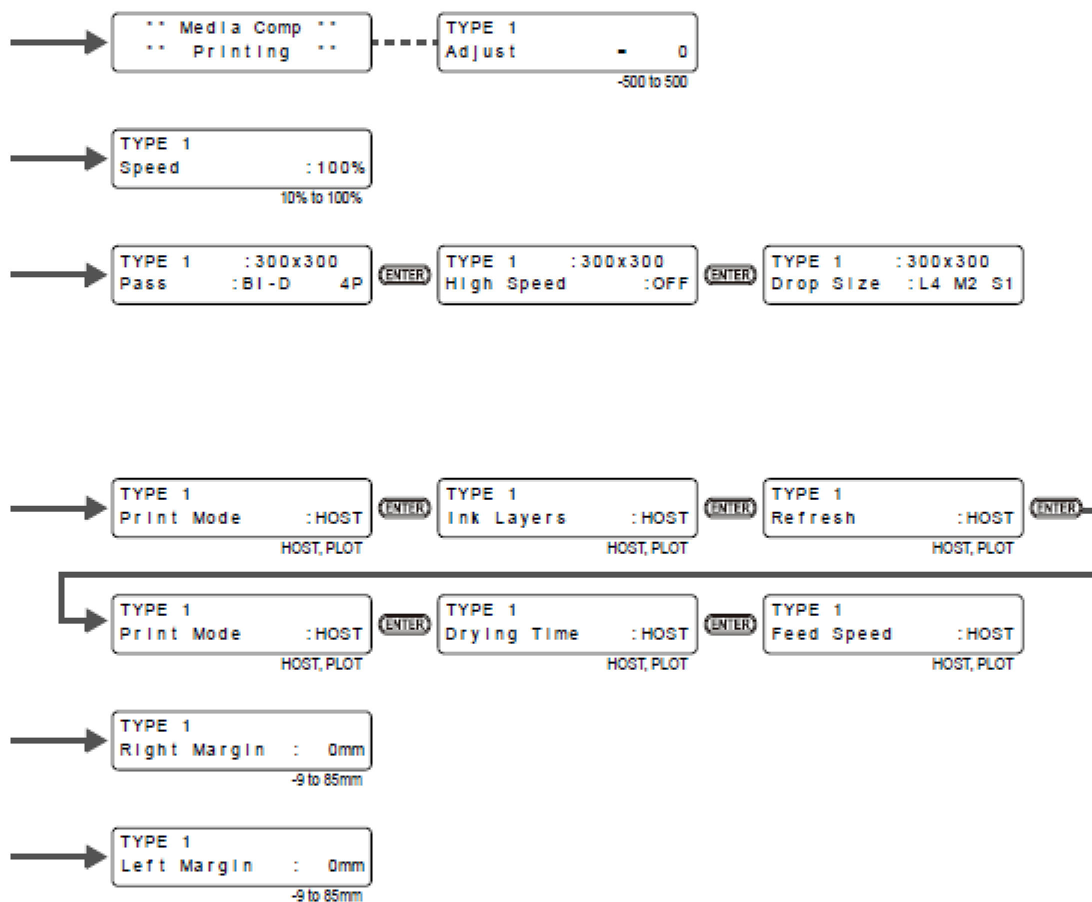



To P.6-14

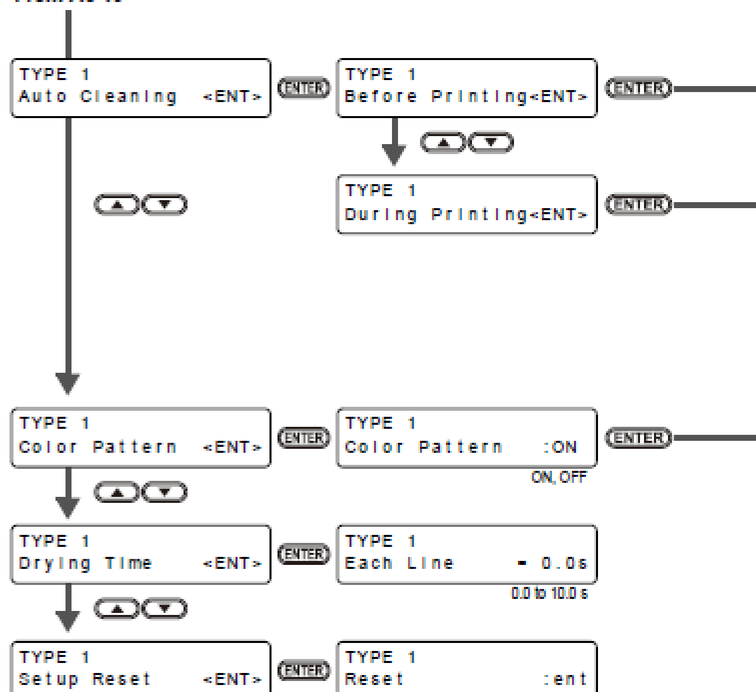



To P.6-18

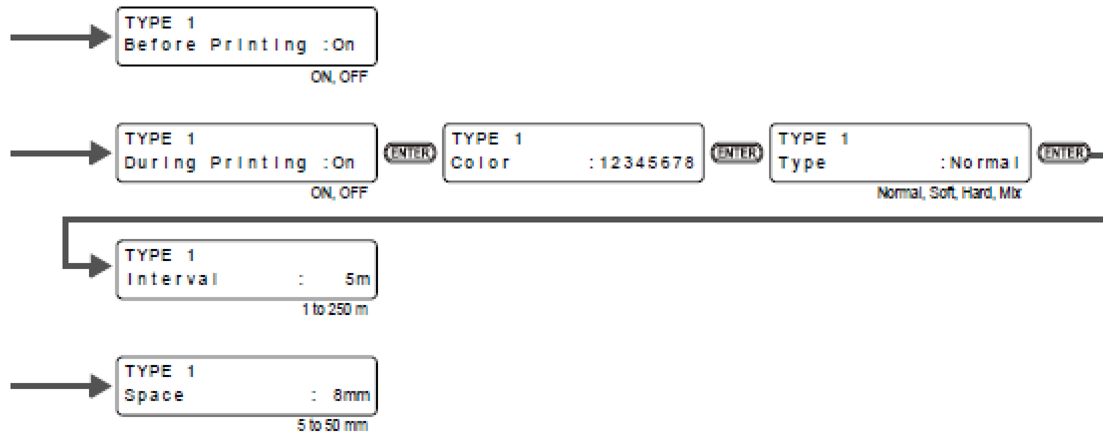

SETUP
SETUP Select :TYPE 1
TYPE 1 Media Comp. <ENT>
TYPE 1 Print : Y= ****mm
TYPE 1 Media Feed. <ENT>
TYPE 1 Feed Speed <ENT>
TYPE 1 Print Mode <ENT>
TYPE 1 DPI :300x300
300x300, 300x450, 300x600, 450x450, 450x600
600x300, 600x450, 600x600, 600x900, 900x450
900x900, 1200x600, 1200x900, 1200x1200 dpi
TYPE 1 Ink Layers <ENT>
TYPE 1 Ink Layers :1
1 to 9
TYPE 1 Priority <ENT>
TYPE 1 Media Comp. :HOST
HOST, PLOT
TYPE 1 Margin <ENT>
TYPE 1 Right Margin <ENT>
TYPE 1 Left Margin <ENT>
TYPE 1 Refresh <ENT>
TYPE 1 Refresh :Level1
Level 0 to 3
TYPE 1 mm/Inch <ENT>
TYPE 1 mm/Inch :mm
mm, inch
ENTER
To P.6-12

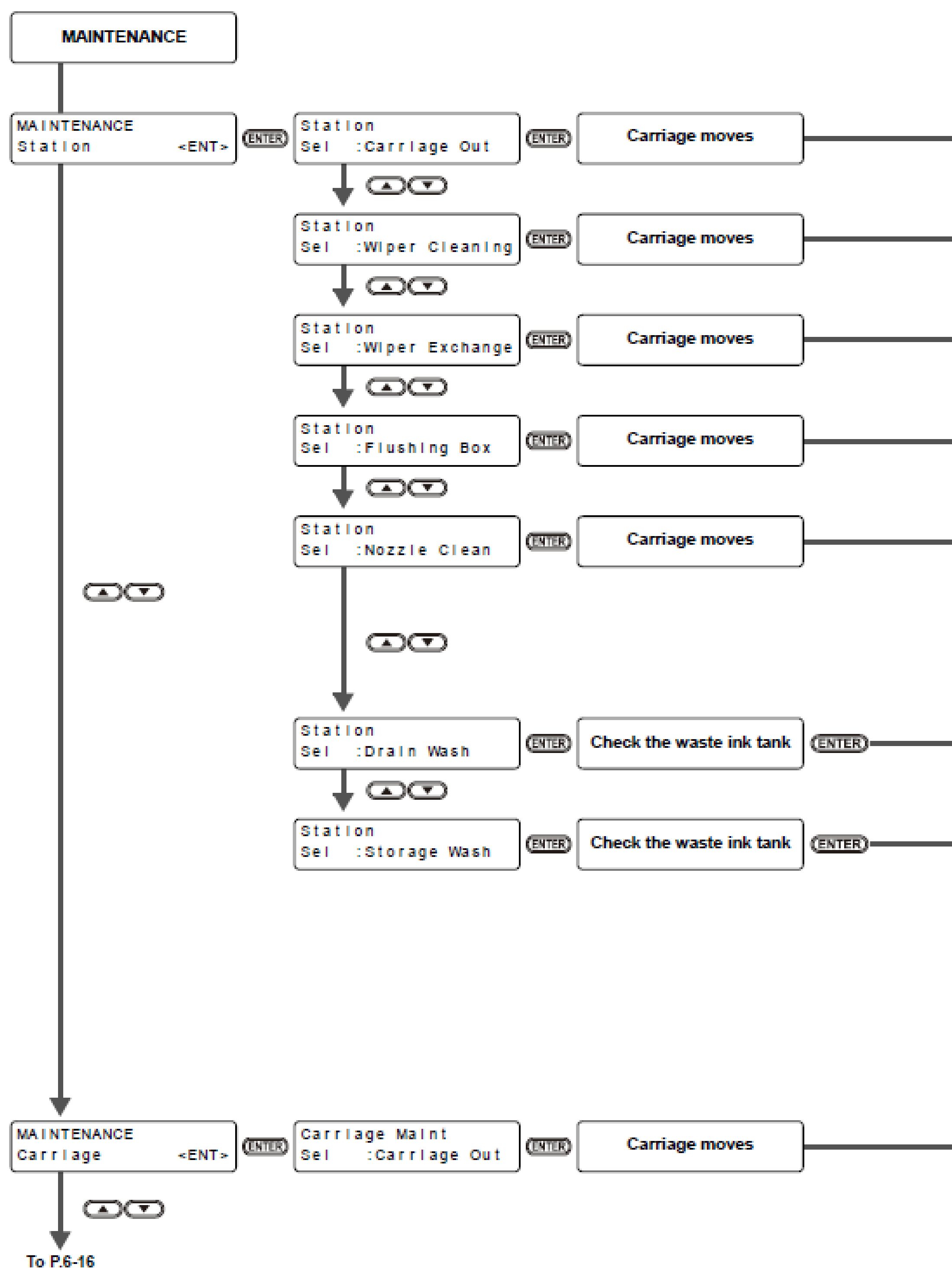


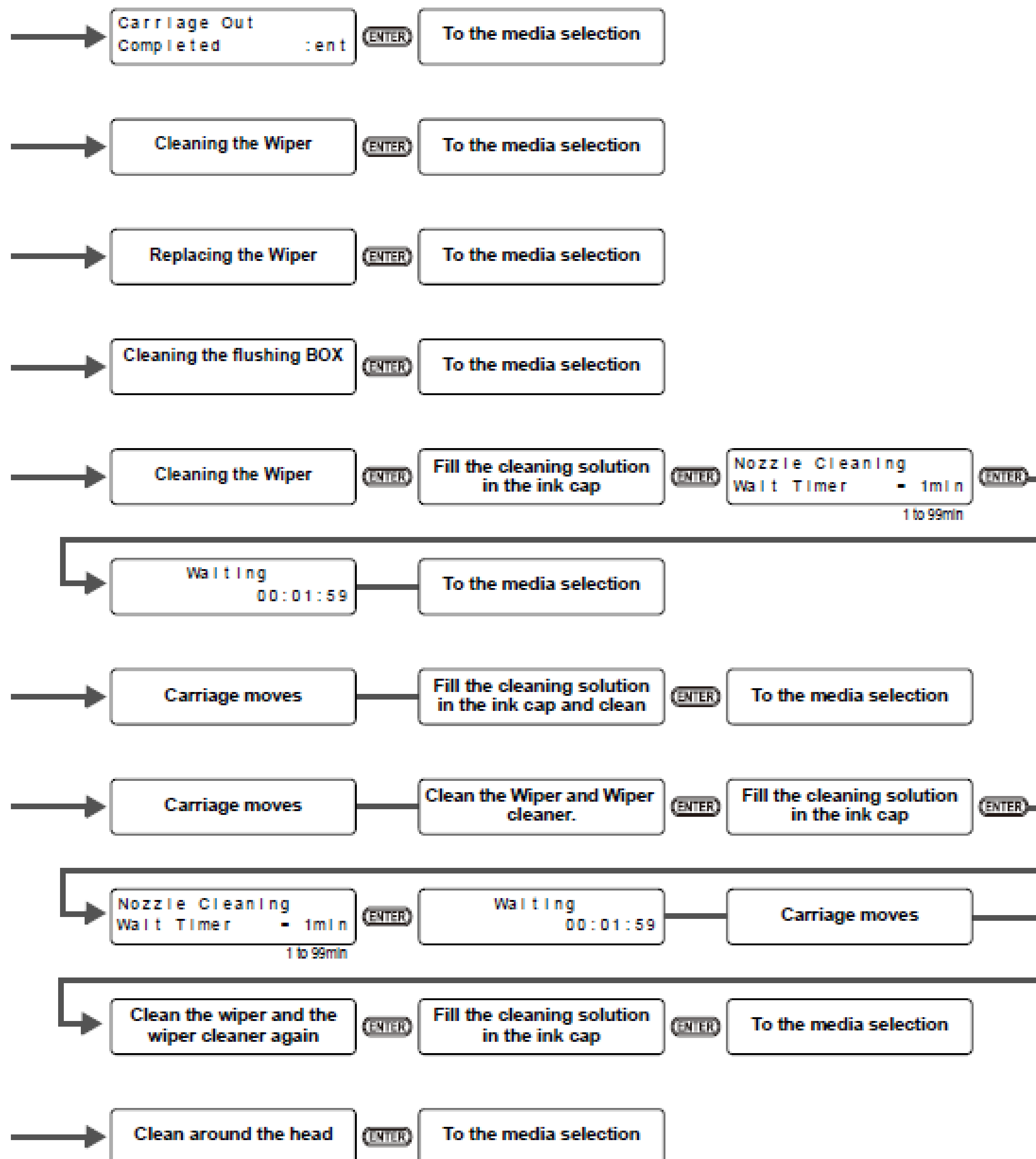
" " Media Comp " "
" " Printing " "
TYPE 1
Adjust - 0
-500 to 500
TYPE 1
Speed :100%
10% to 100%
TYPE 1 :300x300
Pass :BI-D 4P
ENTER
TYPE 1 :300x300
High Speed :OFF
ENTER
TYPE 1 :300x300
Drop Size :L4 M2 S1
TYPE 1
Print Mode :HOST
HOST, PLOT
ENTER
TYPE 1
Ink Layers :HOST
HOST, PLOT
ENTER
TYPE 1
Refresh :HOST
HOST, PLOT
ENTER
TYPE 1
Print Mode :HOST
HOST, PLOT
ENTER
TYPE 1
Drying Time :HOST
HOST, PLOT
ENTER
TYPE 1
Feed Speed :HOST
HOST, PLOT
TYPE 1
Right Margin : 0mm
-9 to 85mm
TYPE 1
Left Margin : 0mm
-9 to 85mm

From P.6-10
TYPE 1
Auto Cleaning <ENT>
ENTER
TYPE 1
Before Printing<ENT>
ENTER
TYPE 1
During Printing<ENT>
ENTER
TYPE 1
Color Pattern <ENT>
ENTER
TYPE 1
Color Pattern :ON
ON, OFF
ENTER
TYPE 1
Drying Time <ENT>
ENTER
TYPE 1
Each Line - 0.0s
0.0 to 10.0 s
TYPE 1
Setup Reset <ENT>
ENTER
TYPE 1
Reset :ent

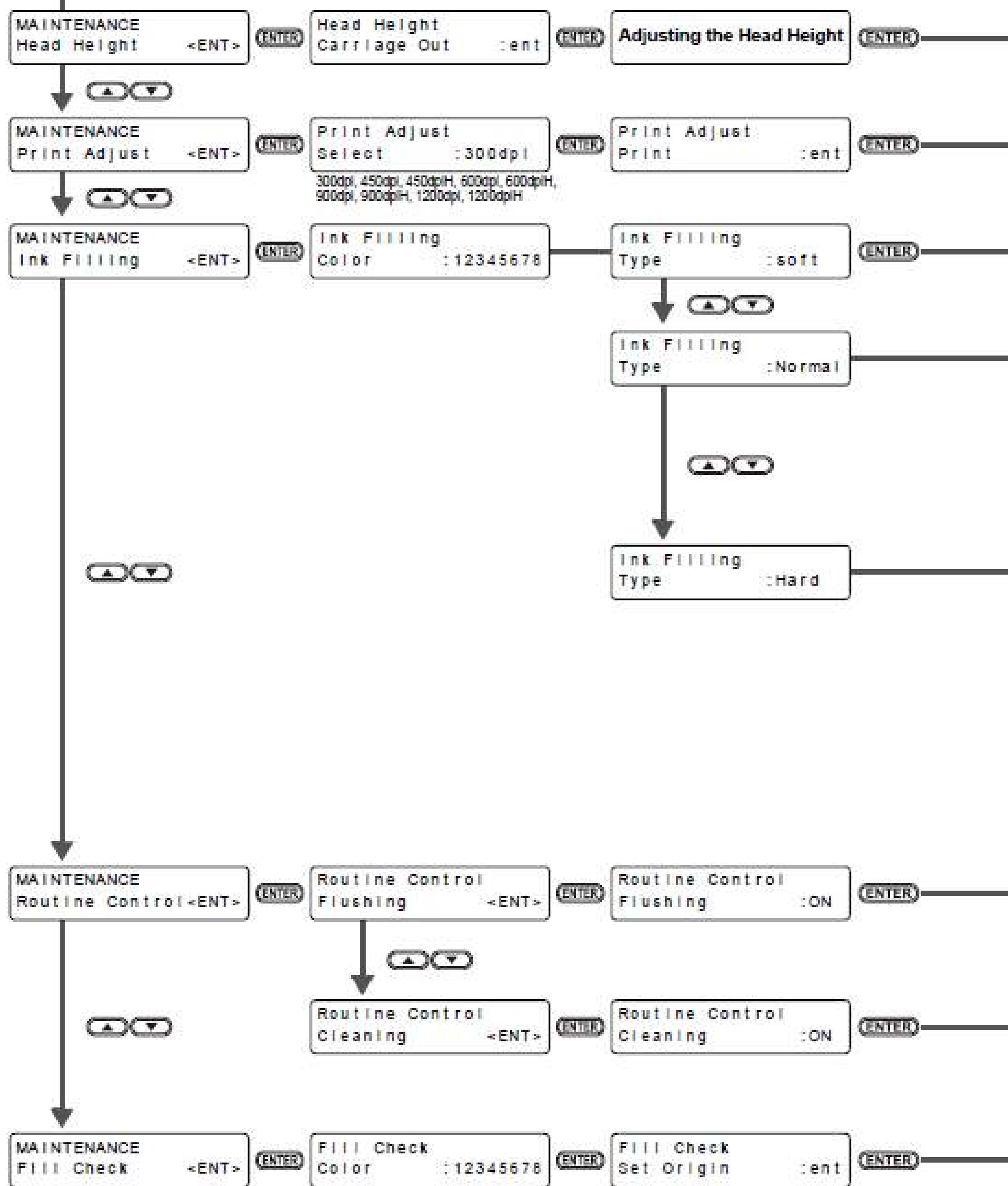

TYPE 1
Before Printing :On
ON, OFF
TYPE 1
During Printing :On
ON, OFF
ENTER
TYPE 1
Color :12345678
ENTER
TYPE 1
Type :Normal
Normal, Soft, Hard, Mix
ENTER
TYPE 1
Interval : 5m
1 to 250 m
TYPE 1
Space : 8mm
5 to 50 mm

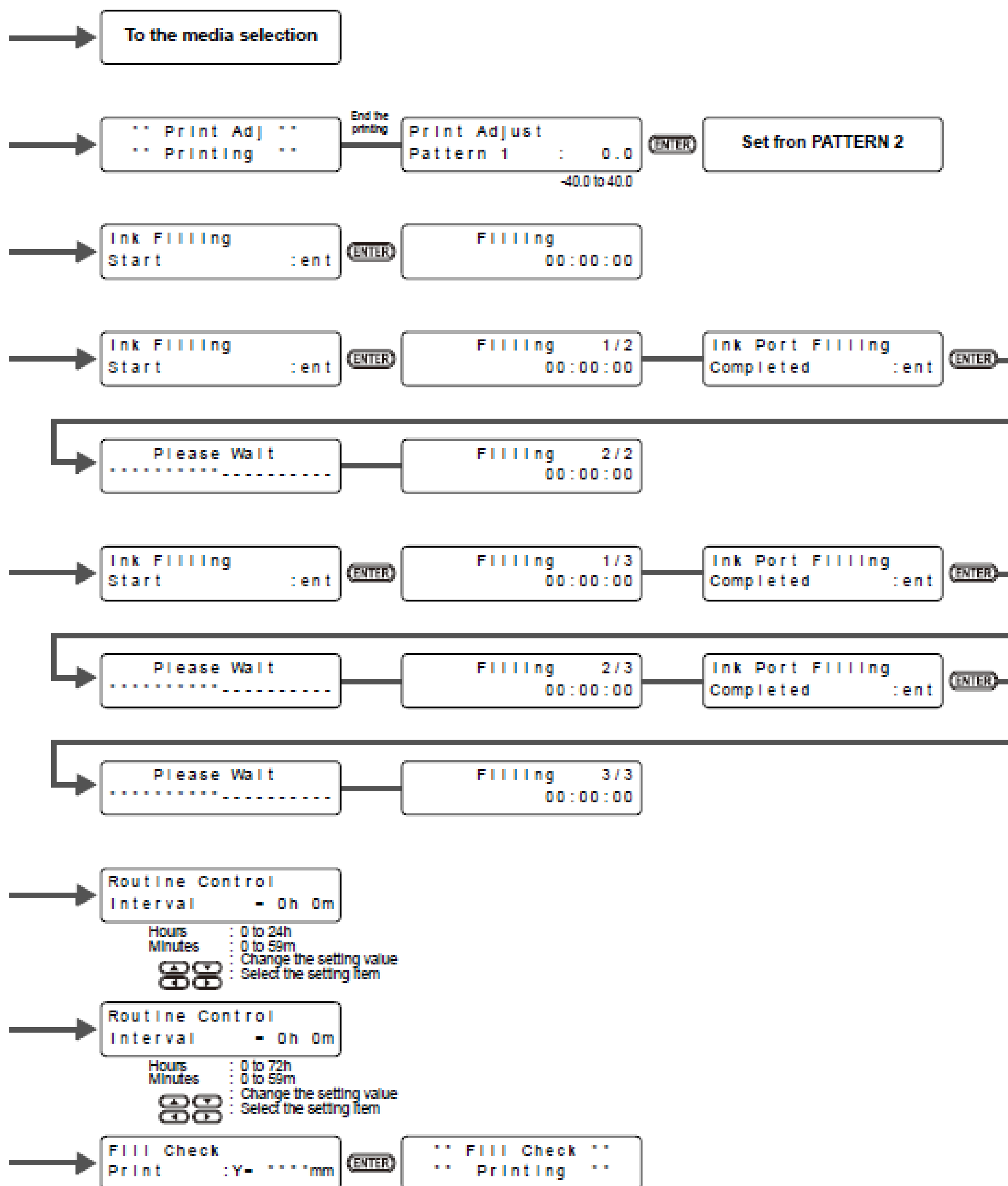

MAINTENANCE
MAINTENANCE
Station <ENT>
ENTER
Station
Sel :Carriage Out
ENTER
Carriage moves
Station
Sel :Wiper Cleaning
ENTER
Carriage moves
Station
Sel :Wiper Exchange
ENTER
Carriage moves
Station
Sel :Flushing Box
ENTER
Carriage moves
Station
Sel :Nozzle Clean
ENTER
Carriage moves
Station
Sel :Drain Wash
ENTER
Check the waste ink tank
ENTER
Station
Sel :Storage Wash
ENTER
Check the waste ink tank
ENTER
MAINTENANCE
Carriage <ENT>
ENTER
Carriage Maint
Sel :Carriage Out
ENTER
Carriage moves
To P.6-16



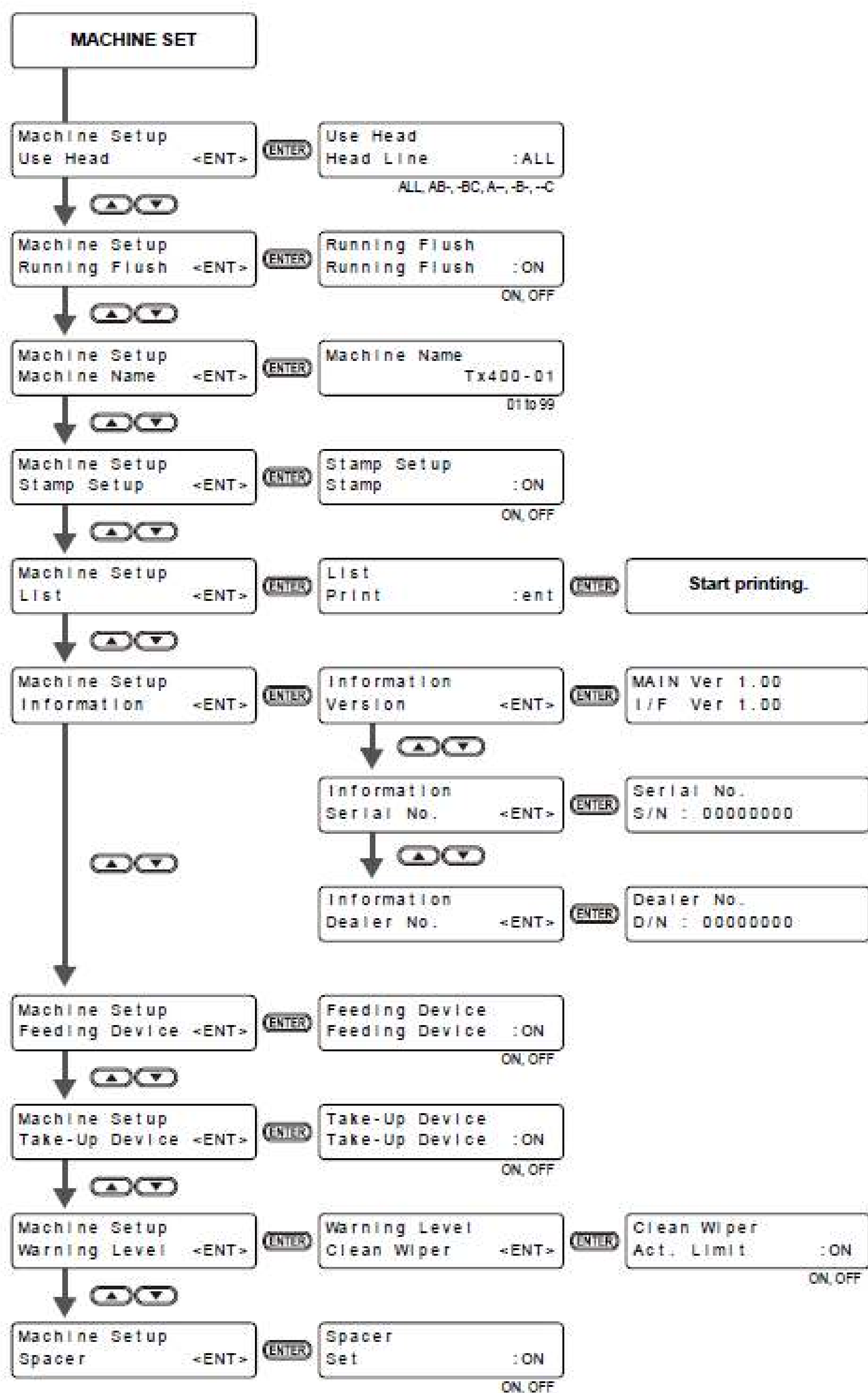
Carriage Out
Completed :ent
To the media selection
Cleaning the Wiper
To the media selection
Replacing the Wiper
To the media selection
Cleaning the flushing BOX
To the media selection
Cleaning the Wiper
Fill the cleaning solution in the ink cap
Nozzle Cleaning
Wait Timer - 1min
1 to 99min
Waiting
00:01:59
To the media selection
Carriage moves
Fill the cleaning solution in the ink cap and clean
To the media selection
Carriage moves
Clean the Wiper and Wiper cleaner.
Fill the cleaning solution in the ink cap
Nozzle Cleaning
Wait Timer - 1min
1 to 99min
Waiting
00:01:59
Carriage moves
Clean the wiper and the wiper cleaner again
Fill the cleaning solution in the ink cap
To the media selection
Clean around the head
To the media selection

From P.6-14


MAINTENANCE
Head Height <ENT>
ENTER
Head Height
Carriage Out :ent
ENTER
Adjusting the Head Height
ENTER
MAINTENANCE
Print Adjust <ENT>
Print Adjust
Select :300dpi
300dpi, 450dpi, 450dpiH, 600dpi, 600dpiH,
900dpi, 900dpiH, 1200dpi, 1200dpiH
Print Adjust
Print :ent
MAINTENANCE
Ink Filling <ENT>
Ink Filling
Color :12345678
Ink Filling
Type :soft
Ink Filling
Type :Normal
Ink Filling
Type :Hard
MAINTENANCE
Routine Control<ENT>
Routine Control
Flushing <ENT>
Routine Control
Flushing :ON
Routine Control
Cleaning <ENT>
Routine Control
Cleaning :ON
MAINTENANCE
Fill Check <ENT>
Fill Check
Color :12345678
Fill Check
Set Origin :ent



To the media selection
** Print Adj **
** Printing **
End the printing
Print Adjust
Pattern 1 : 0.0
-40.0 to 40.0
ENTER
Set fron PATTERN 2
Ink Filling
Start :ent
ENTER
Filling
00:00:00
Ink Filling
Start :ent
ENTER
Filling 1/2
00:00:00
Ink Port Filling
Completed :ent
ENTER
Please Wait
Filling 2/2
00:00:00
Ink Filling
Start :ent
ENTER
Filling 1/3
00:00:00
Ink Port Filling
Completed :ent
ENTER
Please Wait
Filling 2/3
00:00:00
Ink Port Filling
Completed :ent
ENTER
Please Wait
Filling 3/3
00:00:00
Routine Control
Interval - 0h 0m
Hours : 0 to 24h
Minutes : 0 to 59m
: Change the setting value
: Select the setting item
Routine Control
Interval - 0h 0m
Hours : 0 to 72h
Minutes : 0 to 59m
: Change the setting value
: Select the setting item
Fill Check
Print :Y- ****mm
ENTER
** Fill Check **
** Printing **



MACHINE SET
Machine Setup
Use Head <ENT>
ENTER
Use Head
Head Line :ALL
ALL, AB-, -BC, A--, -B-, --C
Machine Setup
Running Flush <ENT>
Running Flush
Running Flush :ON
ON, OFF
Machine Setup
Machine Name <ENT>
Machine Name
Tx400-01
01 to 99
Machine Setup
Stamp Setup <ENT>
Stamp Setup
Stamp :ON
ON, OFF
Machine Setup
List <ENT>
List
Print :ent
Start printing.
Machine Setup
Information <ENT>
Information
Version <ENT>
MAIN Ver 1.00
I/F Ver 1.00
Information
Serial No. <ENT>
Serial No.
S/N : 00000000
Information
Dealer No. <ENT>
Dealer No.
D/N : 00000000
Machine Setup
Feeding Device <ENT>
Feeding Device
Feeding Device :ON
ON, OFF
Machine Setup
Take-Up Device <ENT>
Take-Up Device
Take-Up Device :ON
ON, OFF
Machine Setup
Warning Level <ENT>
Warning Level
Clean Wiper <ENT>
Clean Wiper
Act. Limit :ON
ON, OFF
Machine Setup
Spacer <ENT>
Spacer
Set :ON
ON, OFF

**MIMAKI**

D202078-11-10022010



NH
FW: 1.1